FRANÇAIS

SC-920
MANUEL D'UTILISATION

SOMMAIRE

Ⅰ. CARACTERISTIQUES 1

Ⅱ. INSTALLATION 1

1. Pose sur la table 2
2. Installation du panneau de commande 2
3. Raccordement des cordons 4
4. Montage de la tige d'accouplement 8
5. Procédure d'installation de la tête de la machine 9
6. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement) 10

Ⅲ. POUR L'OPERATEUR 11

1. Utilisation de la machine à coudre 11
2. Panneau de commande (CP-18) 13
3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture 14
(1) Configuration d'exécution de points arrière 14
(2) Configuration de couture de parties se chevauchant 15
4. Paramétrage avec touche unique 16
5. Fonction d'aide à la production 17
6. Paramétrage des fonctions du SC-920 20
7. Liste des parametres des fonctions 21
8. Explication detaillee de la programmation des fonctions 25
9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale 35
10. Sélection des caractéristiques de pédale 35
11. Comment activer la fonction de releveur automatique 36
12. Procédure de sélection de la fonction de verrouillage 37
13. Raccordement de la pédale de la machine à travail debout 37
14. Connecteur d'entrée/sortie externe 38
15. Raccordement du capteur d'extrémité du tissu 39
16. Initialisation des données de paramétrage 40

Ⅳ. ENTRETIEN 40

1. Retrait du couvercle arrière 40
2. Remplacement du fusible 41
3. Codes d'erreur 42

Ⅰ. CARACTERISTIQUES

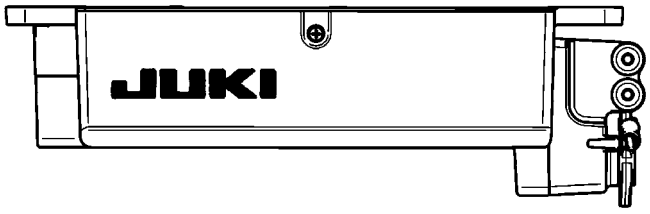
Tension d'alimentation	Monophasée 100 à 120 V	Triphasée 200 à 240 V	Monophasée 220 à 240 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 40 ºC Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 ºC Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 ºC Humidité : 90 % maximum
Entrée	320 VA	320 VA	320 VA

* Les valeurs de consommation électrique indiquées dans le tableau ci-dessus sont données à titre de référence au cas où le corps principal de la machine à coudre utilisé avec le SC-920 serait la DDL-9000B.
La consommation électrique varie selon la tête de machine sélectionnée.

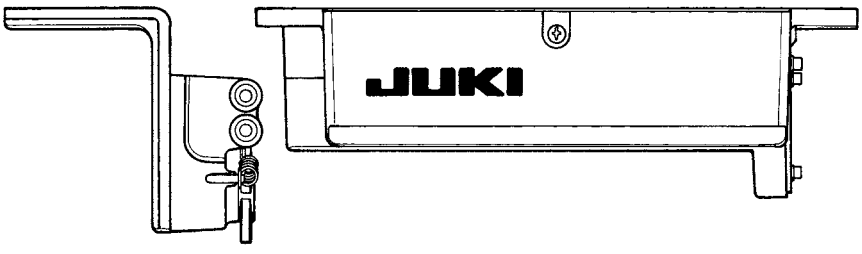
Ⅱ. INSTALLATION

La SC-920 est une boîte de commande discrète qui peut être utilisée avec une tête de machine DD (entraînement direct).
Pour utiliser un moteur compact, le moteur doit être installé sur la table avant d'y installer la boîte de commande. Pour raccorder le SC-920 à un moteur compact, les assembler en se reportant à «M92 CONSIGNES D'INSTALLATION SUPPLÉMENTAIRES».
Au cas où le SC-920 serait utilisé pour la tête de machine à coudre de type DD (direct-drive ou entraînement direct), installer la boîte de commande sur la table en suivant les instructions données ci-dessous.

Boîte de commande SC-920

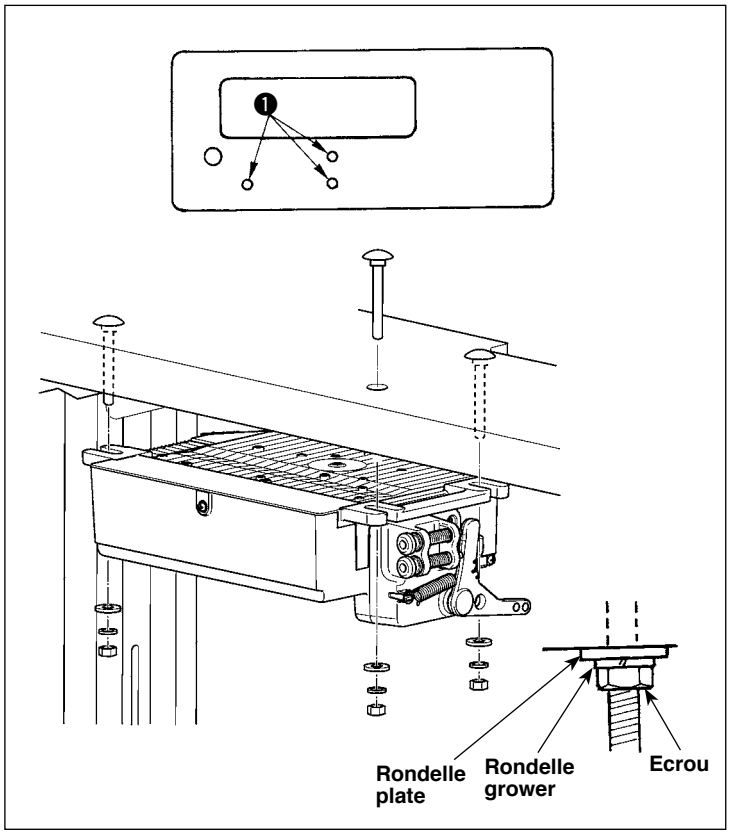


Boîte de commande SC-920 (Pour installer le moteur compact)



1. Pose sur la table

Au cas où le SC-920 serait utilisé pour la tête de machine à coudre de type DD (direct-drive ou entraînement direct), installer la boîte de commande sur la table en suivant les instructions données ci-dessous.

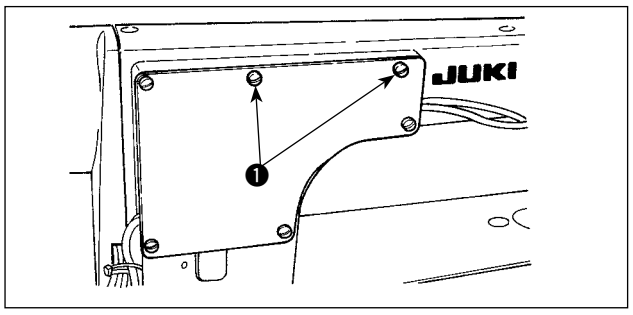


La description fournie ci-dessous fait référence au cas où le SC-920 est installé sur la table de la DDL-9000B. Pour utiliser toute autre tête de machine, installer la boîte de commande sur la table en vous reportant au mode d'emploi de la machine à coudre concernée.

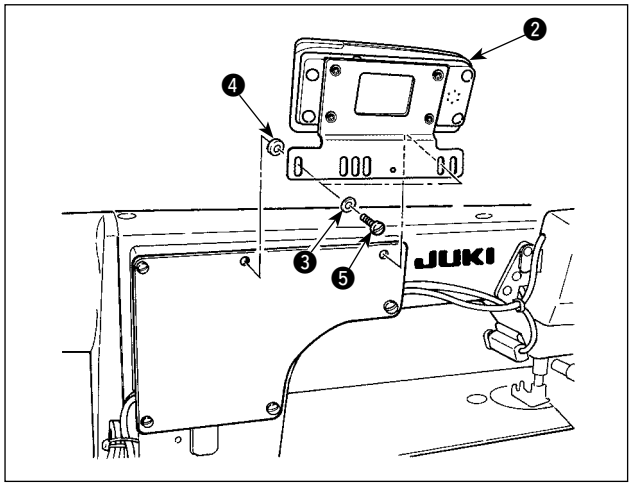
1) Poser la boîte de commande sur la table avec le boulon de fixation (ensemble) ❶ fourni comme accessoire avec le moteur. Introduire alors l'écrou et la rondelle fournis comme accessoires avec le moteur comme sur la figure pour que la boîte de commande soit correctement fixée.
2) Après avoir installé la boîte de commande (et le moteur compact) sur la table, monter la tête de la machine à coudre sur la table. (Consulter le mode d'emploi de la machine à coudre utilisée).

2. Installation du panneau de commande

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.



1) Oter les vis de fixation de plaque latérale ❶ de la plaque latérale.



2) Poser le panneau de commande ❷ sur la tête de la machine à l'aide des vis ❺, des rondelles plates ❸ et du siège en caoutchouc ❹ fournis comme accessoires avec le panneau de commande.

(Attention)
1. **La DDL-9000B (Non disponible sur l'AK) est donnée comme un exemple de la procédure d'installation.**
2. **La vis de montage du panneau diffère selon la tête de machine utilisée. Voir le type de vis dans le tableau 1 (p.3).**

< Le tableau suivant indique les positions des orifices de montage de la platine de fixation à utiliser pour les différentes têtes de machine. >

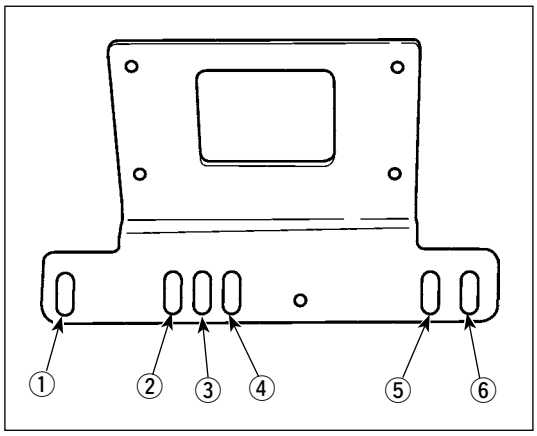


Tableau 1

	Orifice de montage	Vis	
DDL-9000B	① - ⑤	(Disponible sur l'AK) M5 X 14	Vis de fixation de plaque latérale
		(Non disponible sur l'AK) M5 X 12	
LH-3500A	② - ⑤	M5 X 14	Vis de fixation de plaque latérale
DLN-9010	② - ⑤	3/16-28 L=12	Vis fournie comme accessoire avec le panneau
Modèles DDL-8700	③ - ⑤	3/16-28 L=12	Vis fournie comme accessoire avec le panneau
Modèles DDL-5500 *1	③ - ⑤	3/16-28 L=12	Vis fournie comme accessoire avec le panneau
Modèles LZ-2280 *1	③ - ⑤	11/64-40 L=7,8	Vis fournies avec la tête de machine

1 Pour les modèles DDL-5556 et LZ-228, la tête de machine est dotée d'un support auxiliaire pour le montage du panneau de commande comme accessoire. Pour installer le support, vous devez vous reporter au mode d' emploi de la tête de machine.

(Attention) 1. Les vis à utiliser pour installer le panneau, c'est-à-dire les vis fournies avec le panneau comme accessoires et les vis de fixation de plaque latérale, varient suivant la tête de machine. Sélectionner les vis et vis de fixation appropriées en vous reportant au Tableau 1.

2. Si la vis n'est pas du bon type, les filets du trou taraudé risquent de foirer.

3. Si l'on installe le panneau sur la DDL-8700, ne pas oublier que la façon de l'installer sur la tête de machine varie selon que la tête de machine est dotée ou non du dispositif AK.

Tête de machine dotée du dispositif AK : Installer le panneau sur le support de tête fourni avec l'AK. (Le support auxiliaire doit être fixé à l'aide des vis de fixation de plaque latérale.)

Tête de machine sans dispositif AK : retirer les vis de fixation de plaque latérale et installer le panneau sur la plaque latérale à l'aide des vis fournies avec le panneau comme accessoires.

4. Pour utiliser le panneau avec la tête de machine pour matériaux très lourds, l'installer en se reportant aux « Instructions supplémentaires » de la tête de machine.

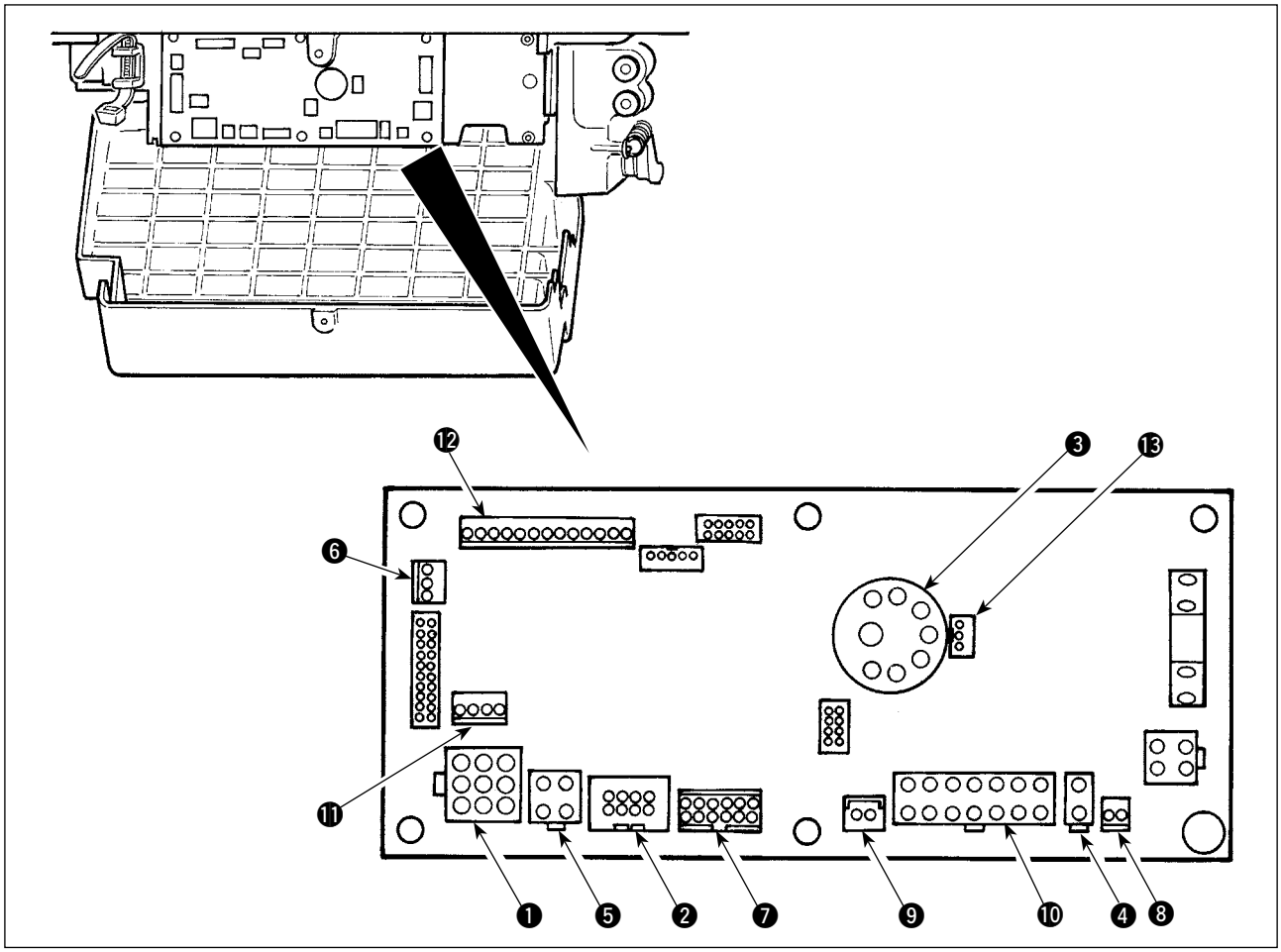
3. Raccordement des cordons

AVERTISSEMENT :

- **Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.**
- **Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués. (Si l'un des connecteurs est inséré dans un connecteur incorrect, non seulement le dispositif correspondant au connecteur peut se briser, mais il peut également démarrer de manière intempestive, ce qui présente un risque de blessures corporelles.)**
- **Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.**
- **Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.**

Le SC-920 est pourvu des connecteurs énumérés ci-dessous. Raccorder les connecteurs de la machine à coudre aux connecteurs correspondants sur la boîte de commande en fonction des dispositifs installés sur la machine à coudre.

(Attention) Pour la série SC-920, la tête de la machine à utiliser sera sélectionnée au moment de la procédure de réglage des fonctions. Afin d'empêcher une erreur d'insertion, retirer l'ensemble de résistances pour la sélection de la tête de la machine avant utilisation.



❶ CN30 Connecteur du signal moteur

❷ CN38 Panneau de commande: permet de programmer diverses coutures. (Pour plus d'informations sur l'utilisation du panneau de commande autre que CP-18, consulter le mode d' emploi du panneau utilisé.)

❸ CN33 Synchroniseur: il détecte la position de la barre à aiguille.

❹ CN37 Solenoïde de relevage du pied presseur (uniquement pour le releveur de pied presseur de type automatique)

❺ CN48 Interrupteur de sécurité (standard) : pour éviter tout danger, bloque le fonctionnement de la machine au cas elle est inclinée sans l' avoir préalablement mise hors tension.

❻ CN42 Interrupteur de sécurité de coupe de fil

❼ CN39 Pédale de machine à travail debout : JUKI standard PK70, etc. La machine peut être commandée par des signaux externes.

❽ CN55 Source d'alimentation externe +24 V

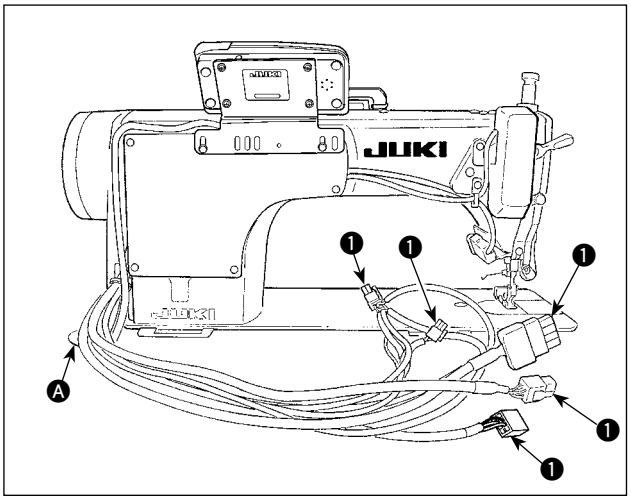
❾ CN57 Entrée du compteur de commande de production simplifiée

❿ CN36 Solénoïde de tête de machine : équipée de solenoïdes pour coupe de fil, exécution de points arrière, contacteur d'entraînement inversé de type touche unique.

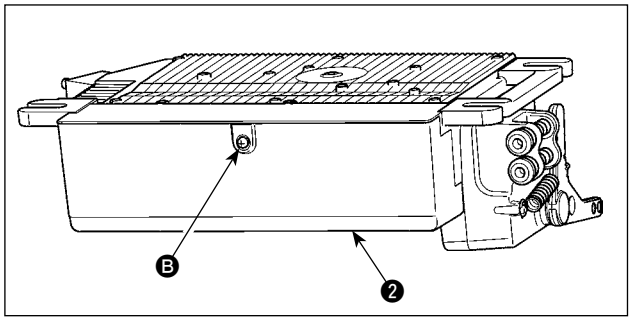
⓫ CN54 Capteur de détection d'extrémité de tissu, etc.

⓬ CN50 Fonction optionnelle/entrée/sortie de dispositif

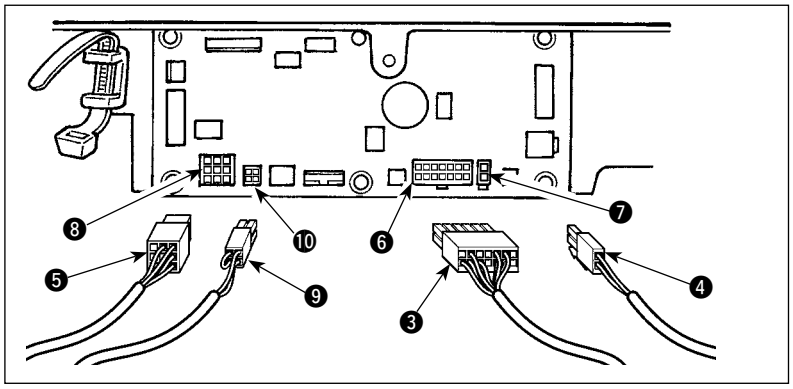
⓭ CN34 Connecteur de pédale: sert à connecter le capteur de pédale fourni avec la SC-920 pour exploiter la machine coudre.



1) Enfiler les cordons ❶ de la solenoïde de coupe des fils, de la solenoïde d'exécution de points arrière, etc. et le cordon du moteur dans l'orifice Ⓐ de la table pour les faire passer en dessous de la table de la machine.



2) Desserrer la vis Ⓑ du couvercle ❷ avec un tournevis pour ouvrir le couvercle.

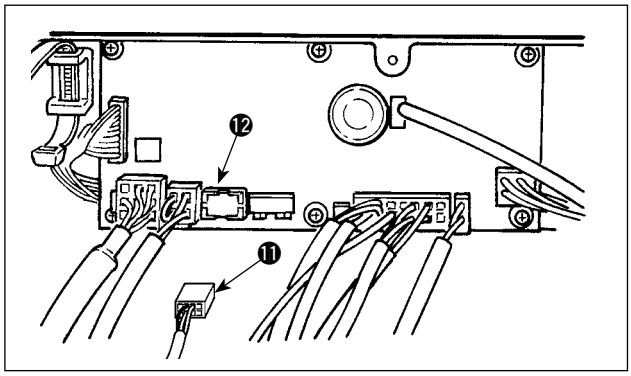


3) Brancher le connecteur à 14 broches ❸ provenant de la tête de la machine au connecteur ❻ (CN36).
4) Lorsque le dispositif AK en option est installé, connecter le connecteur à 2 broches ❹ sortant du dispositif AK au connecteur ❼ (CN37).
5) Connecter le connecteur ❺ sortant du moteur au connecteur ❽ (CN30) sur la carte.
6) Insérer le cordon 4P ❾ sortant de la tête de la machine dans le connecteur ❿ (CN48).

(Attention) 1. Spécifier si le dispositif AK doit être utilisé après avoir vérifié comment activer la fonction de releveur automatique. (Voir "Ⅲ-11. Comment activer la fonction de releveur automatique" p.36.)

2. Les connecteurs sont dotés d'un détrompeur afin qu'ils ne puissent être introduits que dans un seul sens. Veiller à bien les introduire dans le bon sens. (Si le connecteur comporte un verrouillage, l'insérer jusqu'à ce qu'il s'enclenche.) La machine ne fonctionnera pas si les connecteurs ne sont pas correctement insérés. Non seulement cela entraînera un message d'erreur ou autre, mais il pourra en résulter des dommages à la machine et à la boîte de commande.

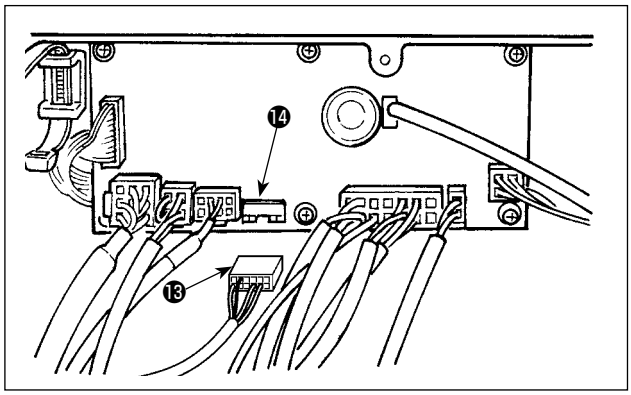
[Connexion du connecteur pour le panneau de commande]



Le SC-920 est pourvu d'un connecteur pour le panneau de commande. Enfoncer à fond le connecteur ⓫ dans le connecteur (CN38) ⓬ sur la plaquette jusqu'à ce qu'il se verrouille en place tout en vérifiant le sens du connecteur ⓫.

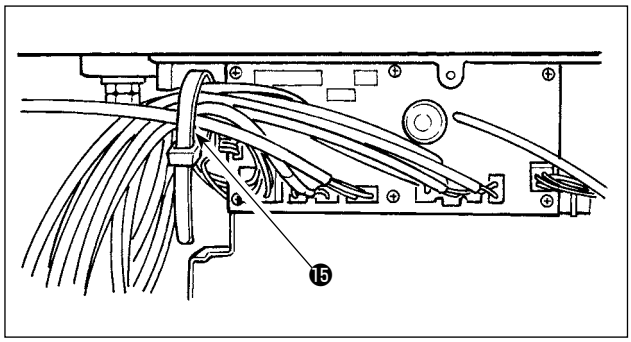
(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

[Connexion de la pédale pour machine à travail debout]



Connecter le connecteur de PK70 ⓭ au connecteur ⓮ (CN39 : 12 broches) de SC-920.

(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

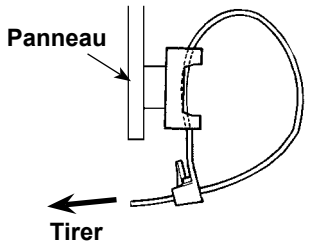


7) Après avoir branché le connecteur, regrouper tous les cordons avec l'attache-câble ⓯ situé sur le côté de la boîte.

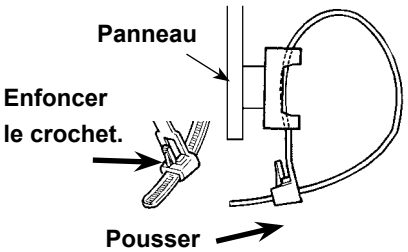
(Attention) 1. Fixer l'attache-câble en observant la procédure de pose ci-dessous.

2. Pour débrancher le connecteur, le retirer de la semelle porte-câbles et le sortir en appuyant sur le crochet de l'attache-câble.

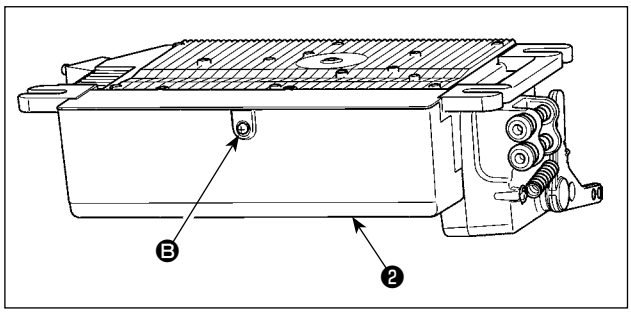
Comment fermer l'attache autobloquante



Comment ouvrir l'attache autobloquante

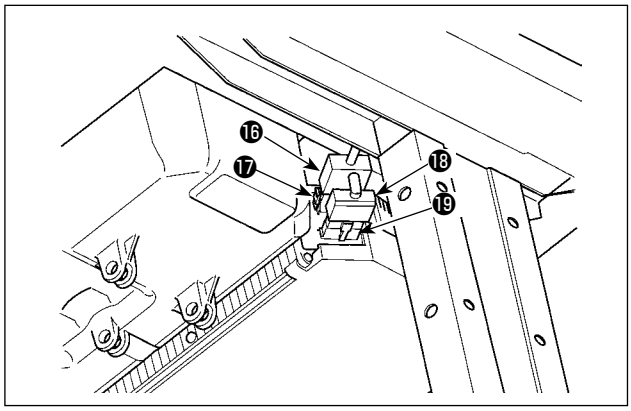


Tout en enfonÿant la partie du crochet, pousser l'attache pour la retirer.



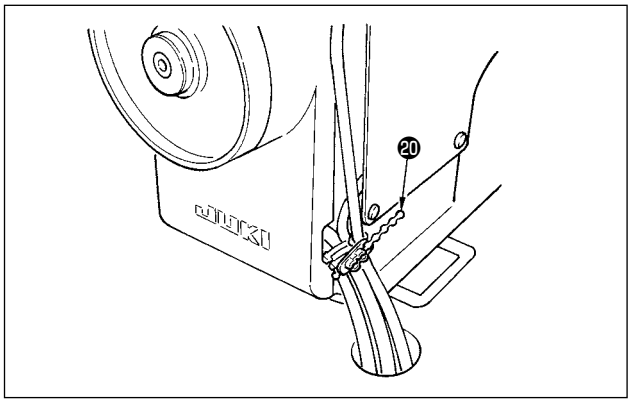
8) Fermer le couvercle ❷ et le fixer en serrant la vis Ⓑ avec un tournevis.

(Attention) Veiller à ce que le cordon ne soit pas coincé sous le couvercle ❷.



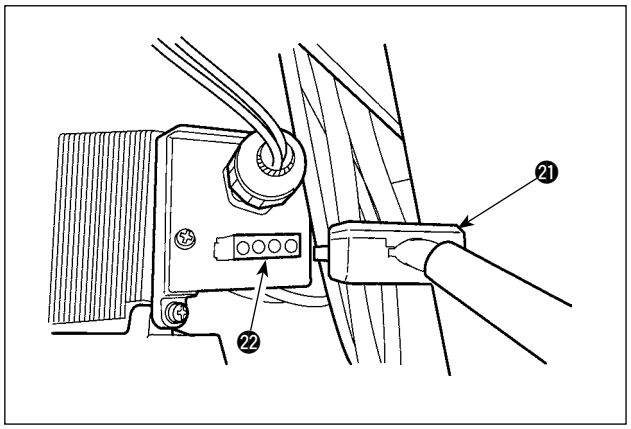
9) Connecter le connecteur à 4 broches ⓰ au connecteur ⓱ situé sur le côté de la boîte.

10) Connecter le cordon de sortie du moteur ⓲ de l'interrupteur d'alimentation au connecteur ⓳.

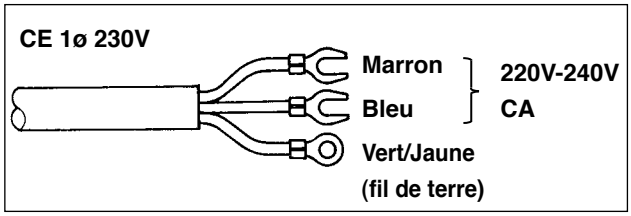


11) Regrouper les câbles de la tête de machine en un seul endroit au moyen d'un clip ⓴ fourni avec le panneau de commande comme indiqué sur la figure.

[Pour caractéristiques CE seulement]



Brancher le cordon de sortie du moteur ㉑ au connecteur ㉒ situé sur le côté de la boîte.



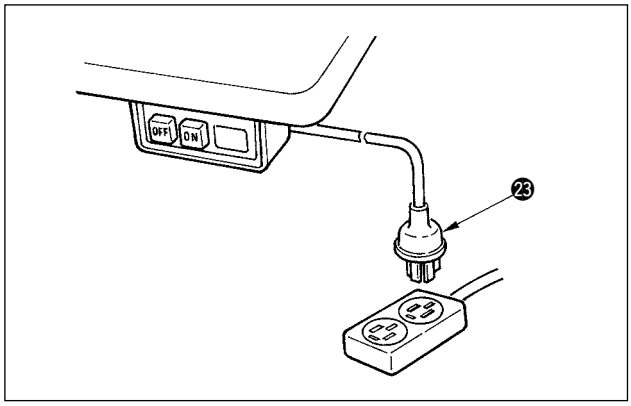
Installation de l'interrupteur d'alimentation
Raccorder le cordon d'alimentation à l'interrupteur d'alimentation.

[Caractéristiques CE]

Monophasée 230 V : Fils du cordon d'alimentation : bleu, marron et vert/jaune (fil de terre)

(Attention) 1. Veiller à prévoir une fiche de cordon d'alimentation respectant la norme de sécurité.

2. Veiller à raccorder correctement le câble de mise à la terre (vert/jaune).

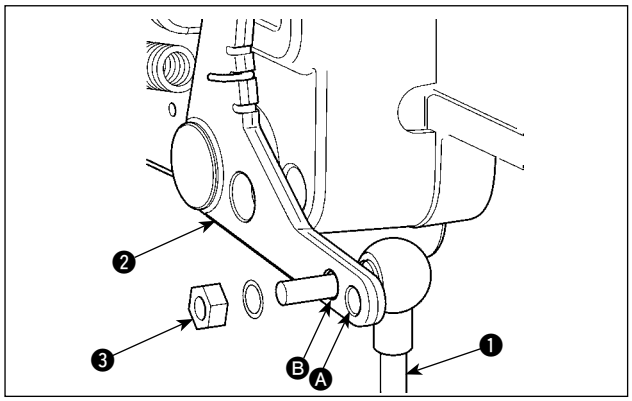


12) S'assurer que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt (OFF), puis brancher le cordon d'alimentation ㉓ provenant de l'interrupteur d'alimentation à la prise de courant.

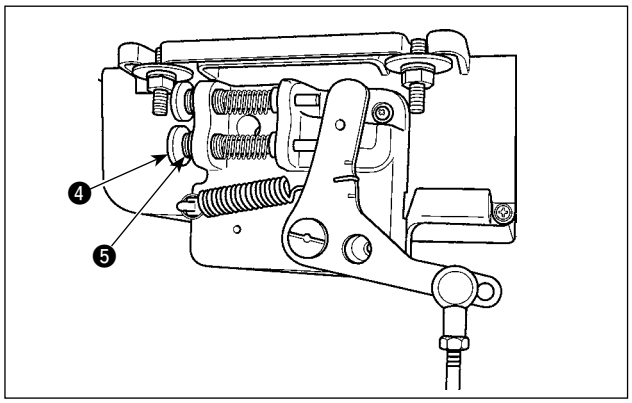
(Attention) L'extrémité supérieure du cordon d'alimentation est différente selon les destinations ou la tension d'alimentation. Lors de l'installation de l'interrupteur, vérifier à nouveau la tension du secteur et la tension indiquée sur la boîte de commande.

4. Montage de la tige d'accouplement

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.



1) Fixer la tige d'accouplement ❶ à l'orifice Ⓑ du levier de pédale ❷ avec l'écrou ❸.
2) Si l'on fixe la tige d'accouplement ❶ à l'orifice Ⓐ, ceci rallonge la course d'enfoncement de la pédale et rend son actionnement plus souple à moyenne vitesse.

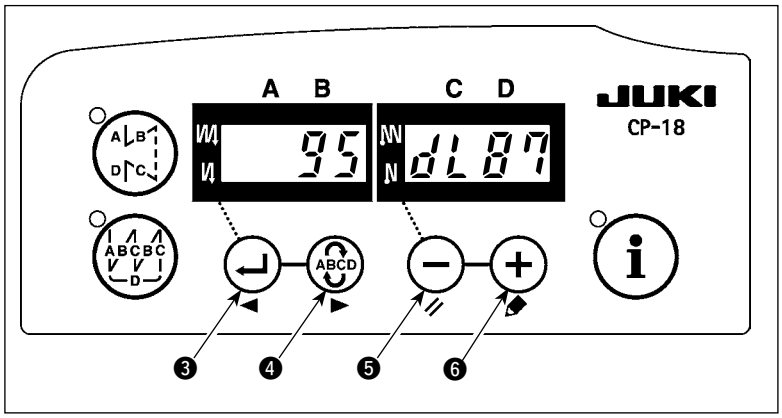


3) La pression augmente lorsqu'on visse la vis de réglage de pression arrière ❹ ; elle diminue lorsqu'on dévisse la vis.

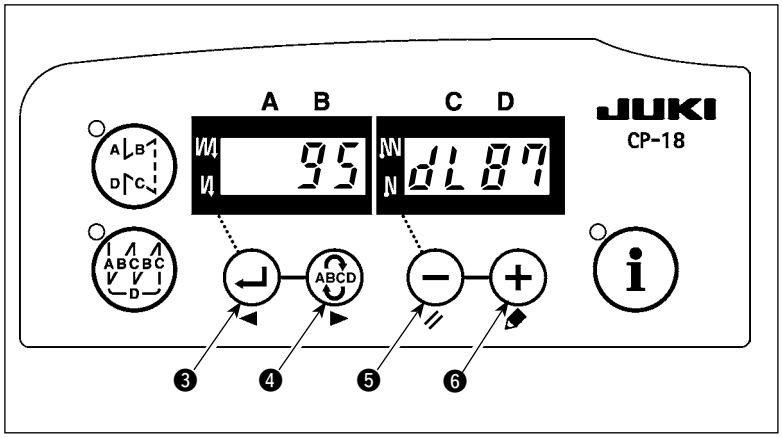
(Attention) 1. Si la vis est trop desserrée, le ressort se délogera.
Desserrer la vis de telle manière que sa tête soit visible depuis le boîtier.
2. Lorsque vous réglez la vis, penser à la maintenir solidement en place en serrant l'écrou métallique ❺ afin d' empêcher le desserrement de la vis.

5. Procédure d'installation de la tête de la machine

(Attention) Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau de commande utilisé pour connaître la procédure de réglage de la tête de machine.

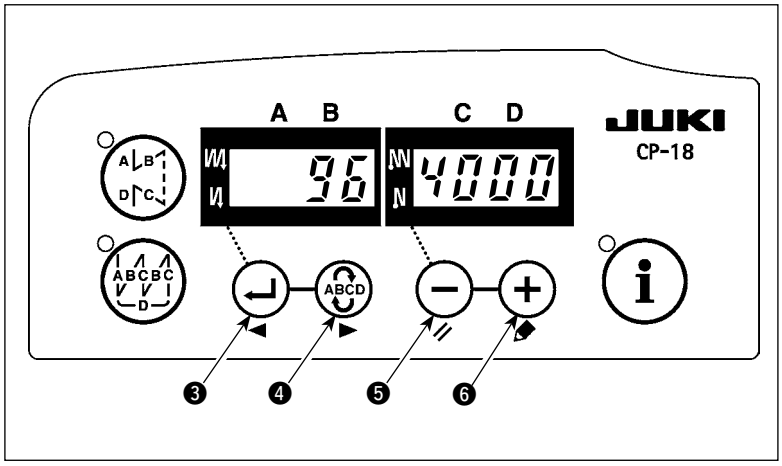


1) Appeler le paramètre nº 95. en procédant comme il est indiqué sous **"Ⅲ-6. Paramétrage des fonctions du SC-920" p.20**.



2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche ⊖ ❺ (touche ⊕ ❻).

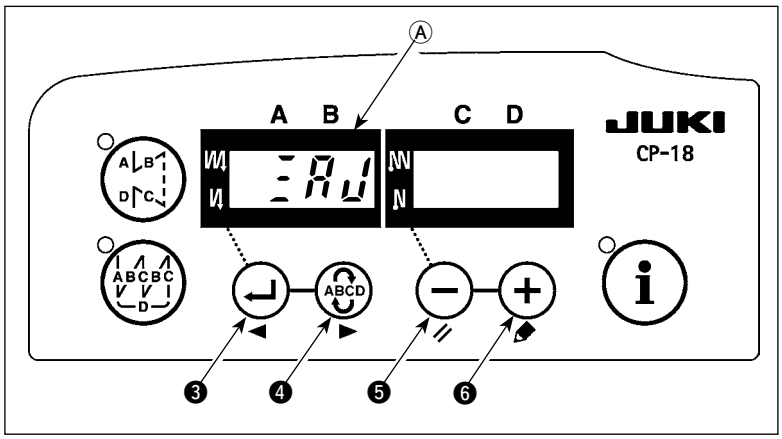
* Consulter la **"LISTE DES TÊTES DE MACHINE"** en annexe ou le mode d' emploi de la tête de machine de votre machine à coudre pour en connaître le type.



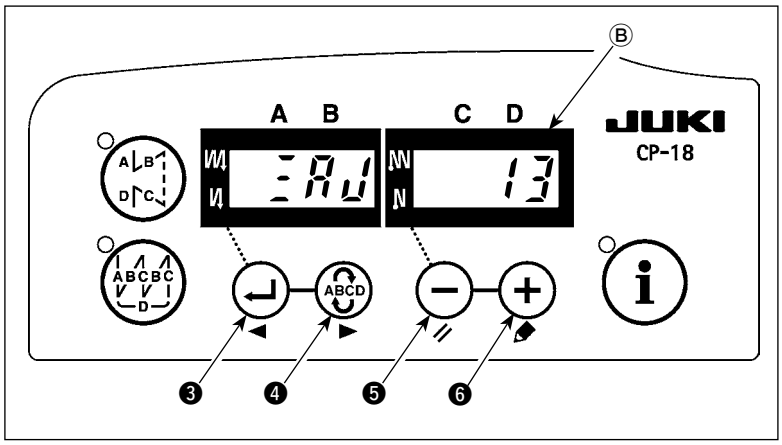
3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche ↵ ❸ (touche ABCD ❹), on passe à l'étape 96 ou 94 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

6. Réglage de la tête de la machine (Uniquement le type de machine à coudre à moteur à entraînement)

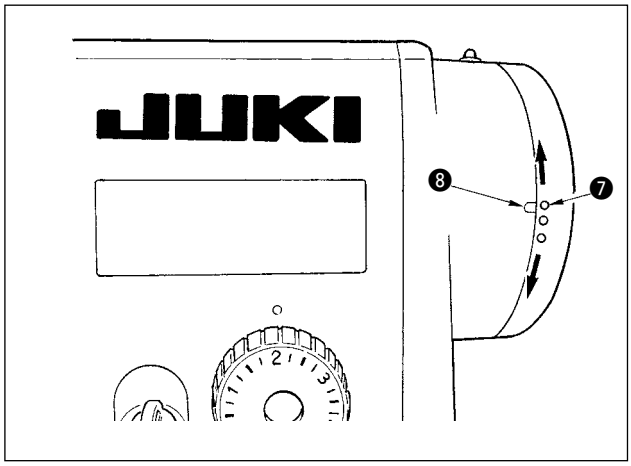
(AVERTISSEMENT) Si l'écart entre le point de repère blanc du volant et le creux du couvercle est excessif après la coupe du fil, régler l'angle de la tête de la machine comme il est indiqué ci-dessous.



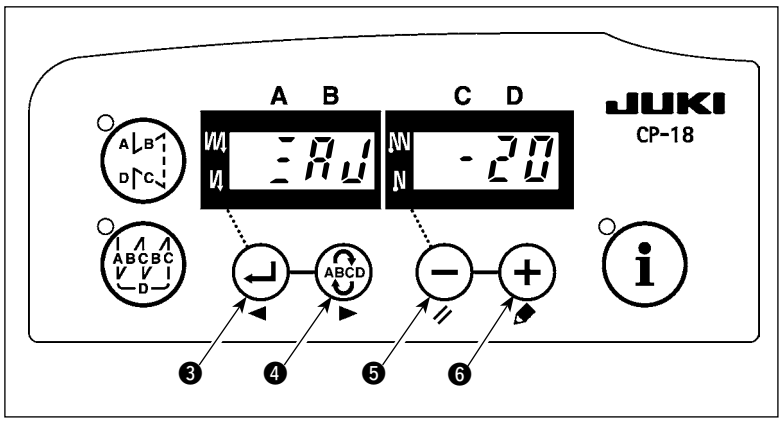
1) Tout en appuyant en même temps sur les touches ABCD ❹ et ⊖ ❺, mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) -AU s'affiche Ⓐ sur l'indicateur et la machine passe en mode de réglage.



3) Tourner manuellement le volant de la tête de machine jusqu'à ce que le signal de référence de l'arbre principal soit détecté. Une fois détecté, le degré de l'angle par rapport au signal de référence de l'arbre principal est affiché sur l'indicateur Ⓑ.
(La valeur est la valeur de référence.)



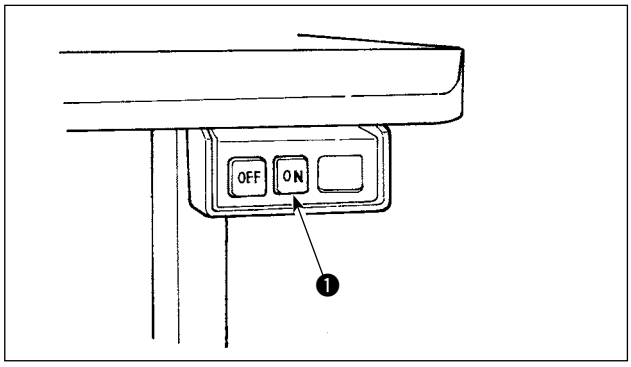
4) Dans cette condition, aligner le point blanc ❼ du volant sur le creux ❽ du couvercle de poulie comme sur la figure.



5) Appuyer sur la touche ⊕ ❻ pour valider le réglage.
(La valeur est la valeur de référence.)

Ⅲ. POUR L'OPERATEUR

1. Utilisation de la machine à coudre

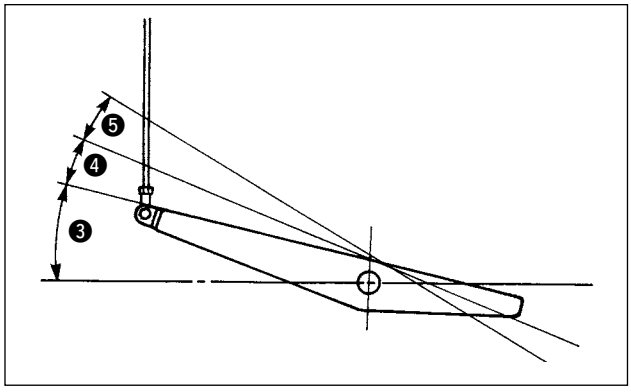


1) Appuyer sur la touche ON ❶ de l'interrupteur d'alimentation pour mettre sous tension.

(Attention) Si la diode-témoin d'alimentation sur le panneau ne s'allume pas après avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur ON, placer immédiatement l'interrupteur d' alimentation sur OFF pour éteindre la machine et vérifier la tension d'alimentation. Attendre alors au moins 2 ou 3 minutes avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche.

2) Lorsque la barre à aiguille n'est pas en position HAUTE, elle remonte automatiquement en position HAUTE.

(Attention) Lors de la première mise sous tension, il se peut que l'opération d'initialisation soit légèrement retardée. A la mise sous tension, la barre à aiguille se déplace. Ne pas placer la main ou des objets sous l'aiguille.



3) La pédale comporte quatre positions :

a. Lorsqu'on enfonce légèrement l'avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. ❸

b. Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. ❸
(Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)

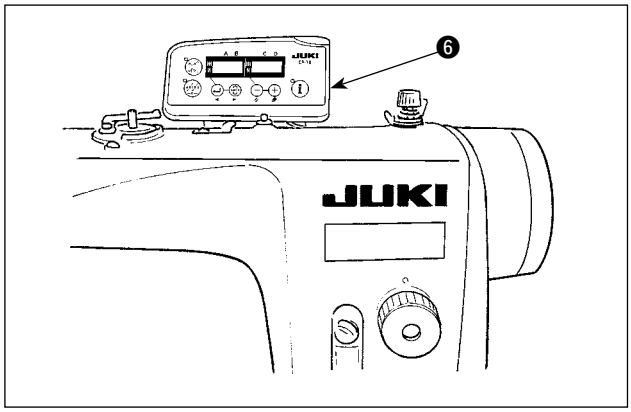
c. Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée).

d. Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. ❺

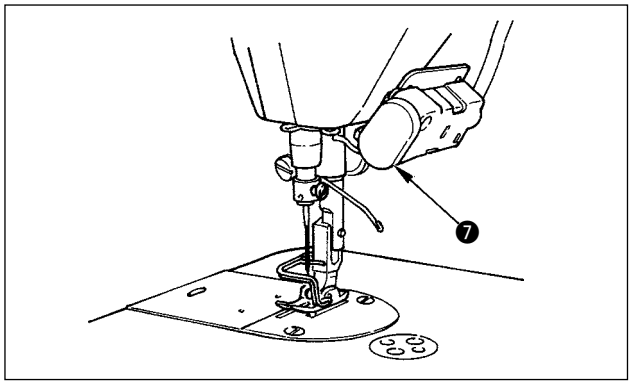
* Lorsque le releveur automatique (dispositif AK) est utilisé, une touche d'opération supplémentaire est disponible entre la touche d'arrêt de la machine à coudre et la touche de coupe du fil. Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale, le pied presseur remonte. ❹ Si l'on enfonce davantage l'arrière de la pédale, la machine coupe les fils. ❺ Lorsqu'on commence la couture alors que le pied presseur a été relevé à l'aide du releveur automatique et que l'on appuie sur l'arrière de la pédale, le pied presseur s'abaisse seulement.

- Si l'on ramène la pédale au neutre durant l'exécution automatique de points arrière au début de la couture, la machine termine les points arrière, puis s'arrête.
- La machine coupe les fils normalement même si l'on enfonce l'arrière de la pédale juste après une couture à grande ou à petite vitesse.
- La machine termine la coupe des fils même si l'on ramène la pédale au neutre juste après le début de la coupe des fils.

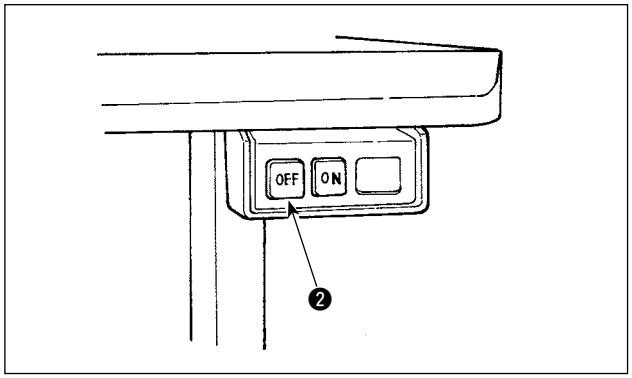
	PFL	KFL
Actionnement du pied presseur avec la pédale	Activé	Désactivé
Profondeur d'enfoncement de la pédale pour la coupe de fil	Profonde	Peu profonde



4) Sur certains types de têtes de machine à coudre, il est possible de programmer diverses configurations de couture à l'aide du panneau de commande, telle que l'exécution de points arrière en début ou fin de couture. Pour plus d'informations sur l'utilisation du CP-18 ❻, voir **"Ⅲ-3 Procédure d'exécution d'une configuration de couture" p.14**. Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi correspondant.
(La figure indiquée illustre le cas de la DDL-9000B.)

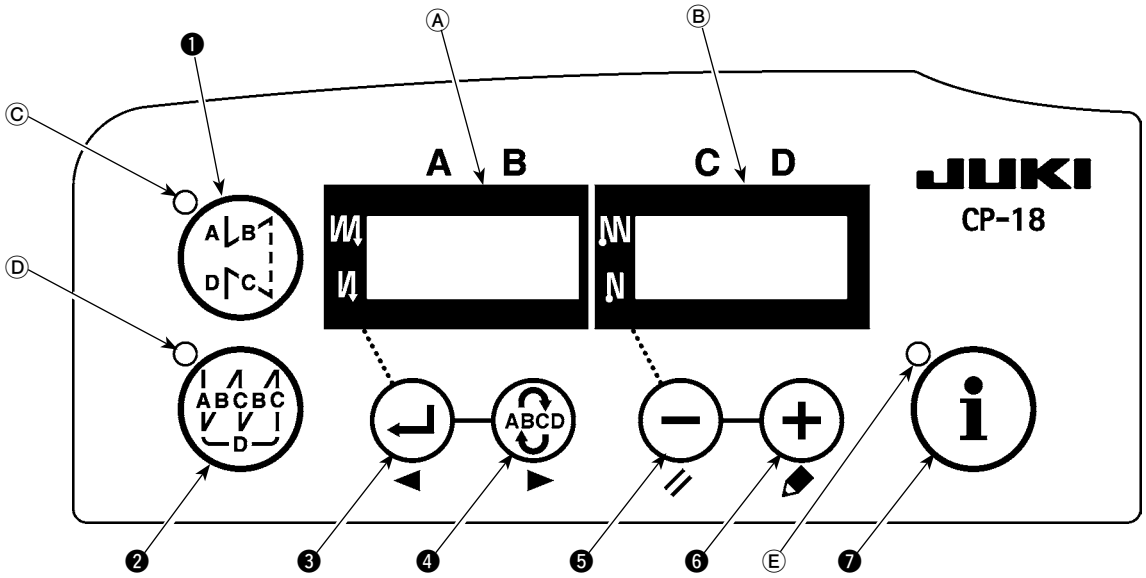


5) Sur certains types de tête de machine à coudre, l' entraînement arrière est exécuté sur pression de l' interrupteur touch-back ❼.
(La figure indiquée illustre le cas de la DDL-9000B.)



6) Après avoir terminé la couture, appuyer sur la touche OFF ❷ de l'interrupteur d'alimentation pour le mettre sur arrêt après s'être assuré que la machine est arrêtée.

2. Panneau de commande (CP-18)



❶ Touche : permet d'activer ou de désactiver la configuration de l'exécution de points arrière.

❷ Touche : permet d'activer ou de désactiver la configuration de couture de parties se chevauchant.

❸ Touche : permet de valider le contenu du paramètre et d'activer ou de désactiver l'exécution de points arrière au début de la couture.

❹ Touche : permet de sélectionner l'étape (A, B, C, D) du nombre de points à changer.

* L'étape sélectionnée clignote.

❺ Touche : permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante) et d'activer ou de désactiver l'exécution de points arrière à la fin de la couture.

❻ Touche : permet de changer le contenu de l'affichage sélectionné (partie clignotante).

❼ Touche : Permet d'appeler la fonction d'aide à la production ou le paramétrage avec touche unique (en maintenant la touche enfoncée pendant une seconde).

Diodes-témoins Ⓐ et Ⓑ : affichent diverses informations.

Diode Ⓒ : s'allume lorsque la configuration d'exécution de points arrière est activée.

Diode Ⓓ : s'allume lorsque la configuration de coutures de parties se chevauchant est activée.

Diode Ⓔ : s'allume lorsque la fonction d'aide à la production est activée.

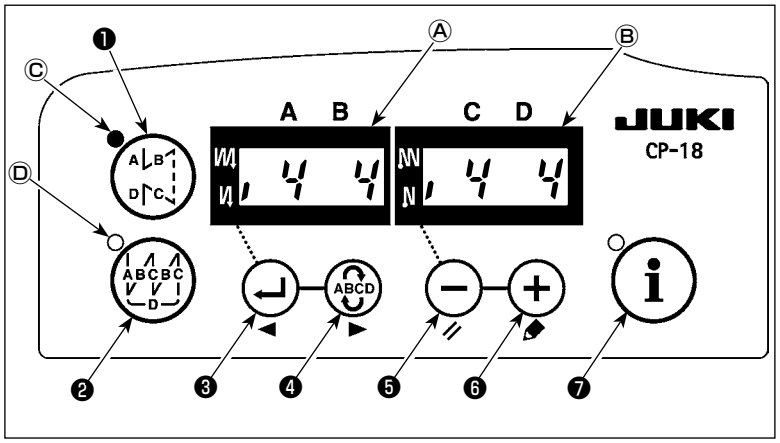
3. Procédure d'exécution d'une configuration de couture

(Attention) Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, voir le mode d'emploi correspondant.

(1) Configuration d'exécution de points arrière

L'exécution de points arrière au début et à la fin de la couture peut être programmée séparément.

[Procédure de paramétrage de l'exécution de points arrière]



1) Appuyer sur la touche (A↓B / D↑C) ❶ pour activer ou désactiver la configuration d'exécution de points arrière.
Une fois la configuration activée, la diode-témoin Ⓒ s'allume, le nombre de points arrière à exécuter au début de la couture s'affiche sur Ⓐ, et le nombre de points à la fin de la couture s'affiche sur l'indicateur Ⓑ.

Appuyer sur la touche (ABCD) ❹ pour sélectionner l'étape (A, B, C ou D) du nombre de points à modifier.

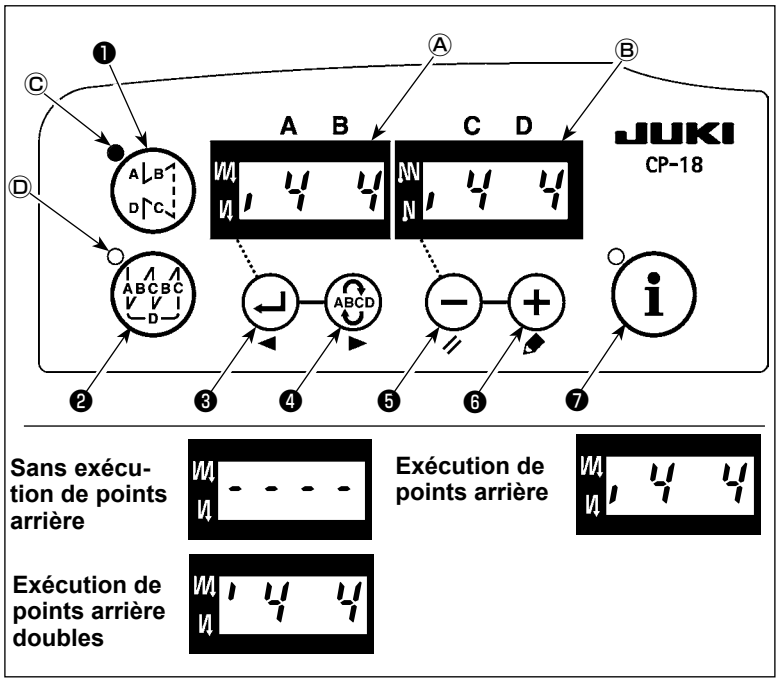
Le nombre qui clignote correspond à l'étape paramétrée.

Utiliser les touches (−) ❺ et (+) ❻ pour changer le nombre de points de l'étape sélectionnée.

Appuyer sur la touche (↵) ❸ pour valider le changement effectué.

(Il est possible de paramétrer le nombre de points de 0 à 15.)

(Attention) La machine à coudre ne peut pas exécuter de couture lorsque l'affichage du nombre de points d'une étape clignote.

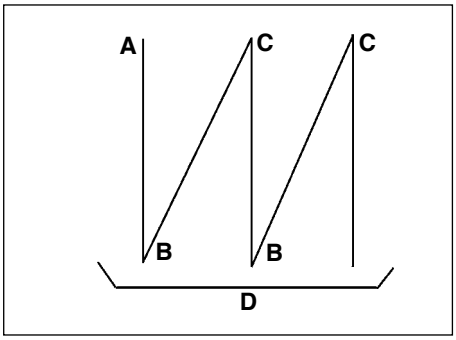


2) Lorsque l'affichage du nombre de points arrière ne clignote pas, à chaque pression sur la touche (↵) ❸, le mode d'exécution de points arrière commute alternativement sur "exécution de points arrière au début de la couture", "exécution de points arrière doubles au début de la couture" et "sans exécution de points arrière au début de la couture".
En outre, à chaque pression sur la touche (−) ❺, la configuration d'exécution de points arrière commute alternativement sur exécution de points arrière à la fin de la couture, double piquage arrière à la fin de la couture et sans exécution de points arrière à la fin de la couture.

(Attention) Certains types de tête de machine n'offrent pas les configurations d'exécution de points arrière.

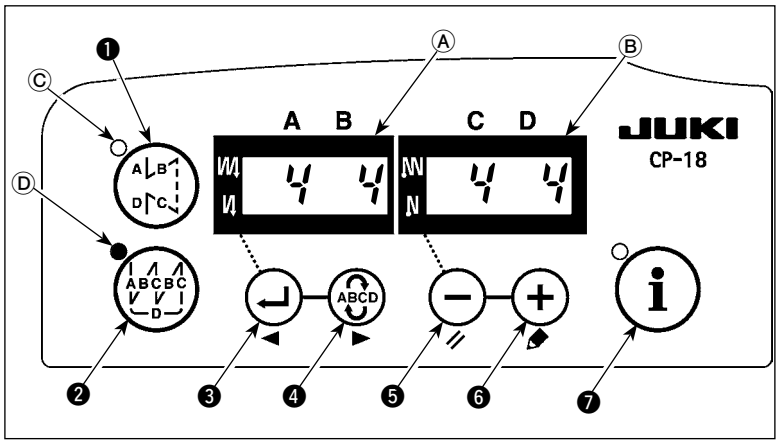
(2) Configuration de couture de parties se chevauchant

La configuration de couture de parties se chevauchant peut être programmée.



A : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points
B : Réglage du nombre de points dans le sens arrière 0 à 15 points
C : Réglage du nombre de points dans le sens normal 0 à 15 points
D : Nombre de répétitions 0 à 9 fois

(Attention) Lorsque l'étape D est fixée à 5 fois, la couture est répétée comme A / B / C / B / C.



[Procédure de paramétrage de couture de parties se chevauchant]

1) Appuyer sur la touche ❷ pour activer ou désactiver la configuration de couture de parties se chevauchant.
Une fois la configuration activée, la diode-témoin Ⓓ s'allume.

2) Appuyer sur la touche ❹ pour sélectionner l'étape (A, B, C ou D) du nombre de points à modifier.
Le nombre qui clignote correspond à l' étape paramétrée.

3) Utiliser les touches ❺ et ❻ pour changer le nombre de points de l'étape sélectionnée

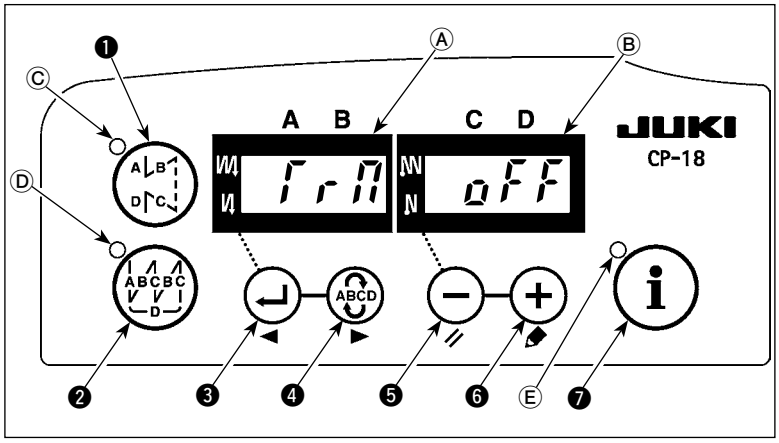
4) Appuyer sur la touche ❸ pour valider le changement effectué.
(La machine à coudre ne fonctionne pas tant que le paramétrage n'a pas été validé en appuyant sur la touche ❸.)

(Attention) La configuration de couture de parties se chevauchant est exécutée en mode de fonctionnement automatique. Une fois que la pédale est enfoncée, la machine à coudre exécute automatiquement le piquage du nombre de points se chevauchant.

4. Paramétrage avec touche unique

Une partie des options de paramétrage de fonction peut facilement être modifiée en couture normale.

(Attention) Pour le paramétrage des fonctions autres que celles couvertes dans cette partie, consulter **"Ⅲ-6. Paramétrage des fonctions du SC-920" p.20.**



[Procédure de paramétrage à touche unique]

1) Maintenir la touche (i) ❼ enfoncée pendant une seconde pour commuter le panneau sur le mode de paramétrage de fonction.
2) Utiliser la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹ pour sélectionner le paramètre à régler. Puis utiliser les touches (−) ❺ et (+) ❻ pour changer la valeur.
3) Appuyer sur la touche (i) ❼ pour revenir à la couture normale.

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la touche (i) ❼, le paramétrage est validé.

① Fonction de coupe du fil (trM)
- oFF : La coupe du fil n'est pas activée (interdiction de sortie de solenoïde: coupeur de fil, tire-fil)
- on : L'exécution de coupe du fil est activée.

② Fonction de tire-fil (tUcH)
- oFF : Le tire-fil n'est pas activé après la coupe du fil
- on : Le tire-fil est activé après la coupe du fil

③ Fonction de couture automatique non répétitive (one-shot) (SHot)
- oFF : La fonction de couture automatique non répétitive est inactivée.
- on : La fonction de couture automatique non répétitive est activée.

(Attention) Cette fonction est activée lorsque la fonction de capteur d'extrémité du tissu en option est paramétrée. Il n'est pas possible d'interdire la fonction de couture automatique non répétitive durant une couture de parties se chevauchant. Le nombre de rotations correspond à la valeur réglée pour le paramètre N° 38.

④ Paramétrage de la vitesse max. d'exécution de points (SPd)

Paramètre la vitesse maximale d'exécution de points de la tête de machine. La limite supérieure de la valeur paramétrée varie en fonction du type de tête de machine auquel le SC est connecté.

Plage de paramétrage: 150 – valeur max. [sti/min]

⑤ Fonction de capteur d'extrémité du tissu (Ed)
- oFF : La fonction de capteur d'extrémité du tissu est désactivée.
- on : Une fois que le bord du tissu est détecté, la machine à coudre s'arrête après avoir cousu le nombre de points paramétré avec ⑦ (EdSt).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur de bord de tissu est installé.

⑥ Fonction de coupe du fil par le capteur d'extrémité de tissu (EdtrM)
- oFF : La fonction de coupe de fil automatique est désactivée après la détection d'extrémité du tissu.
- on : Une fois que le bord du tissu est détecté, la machine à coudre exécute la coupe du fil après avoir cousu le nombre de points paramétré avec ⑦ (EdSt).

* Cette fonction est activée lorsque le capteur de bord de tissu est installé.

⑦ Nombre de points pour le détecteur d'extrémité du tissu (EdSt)

Le nombre de points à piquer entre la détection de l'extrémité du tissu et l'arrêt de la machine à coudre

Nombre de points paramétrable: 0 à 19 (points)

(Attention) Si le nombre de points spécifié est inadéquat, il se peut que la machine à coudre ne puisse pas s'arrêter avant le nombre de points spécifié si elle tourne trop vite.

5. Fonction d'aide à la production

Elle se compose de trois fonctions différentes (six modes différents) : la fonction de gestion du volume de production, la fonction de mesure de disponibilité et la fonction de compteur de canettes. Chacune offre une aide distincte à la production. Sélectionner la fonction (mode) appropriée suivant la nécessité.

■ **Fonction de gestion du volume de production**

Mode d'affichage du nombre de pièces ciblé [F100]

Mode d'affichage de l'écart entre le nombre actuel de pièces et le nombre ciblé [F200]

Le nombre de pièces ciblé, le nombre actuel de pièces et l'écart entre les deux, de même que le temps d'exécution sont affichés afin de signaler à l'opérateur tout retard et la progression en temps réel. Les opérateurs de machine à coudre peuvent ainsi travailler tout en vérifiant constamment leur cadence de travail. Cela permet de sensibiliser à la cible et d'augmenter ainsi la productivité. En outre, tout retard dans le travail peut être identifié dès qu'il apparaît et permettre de détecter les problèmes pour mettre en œuvre rapidement les mesures palliatives.

■ **Fonction de mesure de disponibilité**

Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre [F300]

Mode d'affichage du temps de pas [F400]

Mode d'affichage du nombre moyen de rotations [F500]

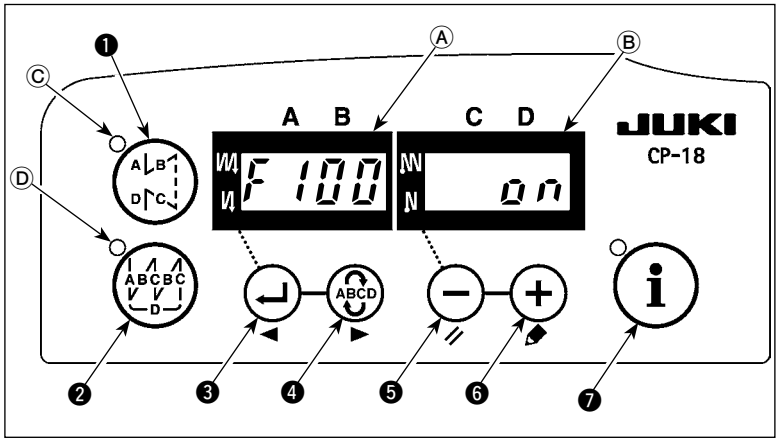
L'état de disponibilité de la machine à coudre est automatiquement mesuré et affiché sur la panneau de commande. Les données obtenues peuvent être utilisées pour effectuer des analyses de processus, ou vérifier la configuration de la ligne et l'efficacité du matériel.

■ **Fonction de compteur de canettes**

Mode d'affichage de compteur de canettes

Pour changer de canette avant épuisement de celle en place, le temps de remplacement de la bobine est signalé.

[Pour utiliser le mode d'aide à la production]



(Attention) Les modes F100 à F500 ont été réglés en usine sur l'état OFF à la livraison.
L'état du mode passe sur ON ou OFF selon le réglage de la fonction de comptage de fil de canette (Paramètre de fonction N° 6).

En mode de couture normale, maintenir la touche (i) ❼ enfoncée (une seconde) pour appeler l'écran de paramétrage de touche unique.

Ensuite, appuyer sur le bouton (A B C D) ❶ ou le bouton (ABCBC D) ❷ pour régler chaque mode d'aide à la production sur l'état ON/OFF afin d'ouvrir l'écran de réglage une pression.

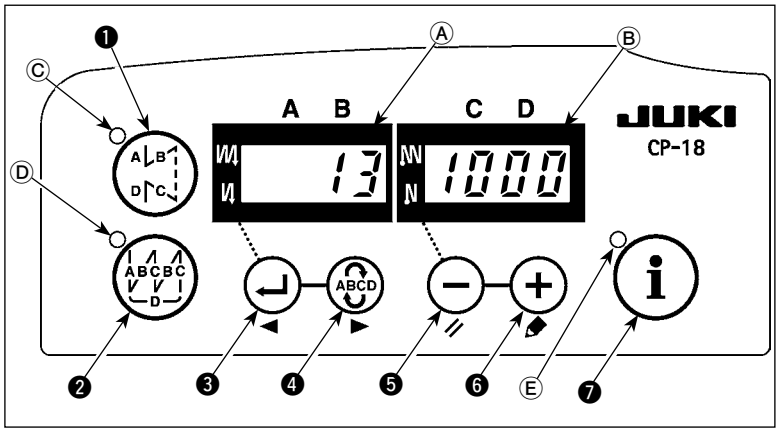
Appuyer sur le bouton (↵) ❸ ou le bouton (ABCD) ❹ pour sélectionner le mode à régler sur l'état ON/OFF.

Pour afficher ou masquer l'affichage, appuyer sur la touche (−) ❺ ou (+) ❻.

Pour revenir à la couture normale, appuyer sur la touche (i) ❼.

La couture peut être exécutée avec les données d'aide à la production affichées sur le panneau de commande.

[Utilisation de base des modes d'aide à la production]



1) Lorsqu'on appuie sur la touche (i) ❼ en couture normale, la diode-témoin Ⓔ s'allume pour accéder au mode d' aide à la production.
2) Pour changer de fonction d'aide à la production, appuyer sur la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹.
3) Les données affectées de (*1) dans le Tableau 1 "Afficheurs Ⓐ" peuvent être modifiées au moyen des touches (−) ❺ et (+) ❻.
4) Lorsqu'on maintient la touche (+) ❻ enfoncée pendant deux secondes, l'afficheur Ⓑ et la diode-témoin Ⓔ clignotent. Pendant qu'ils clignotent, les données affectées de (*2) dans le Tableau 1 "Affichage des modes" peuvent être modifiées avec la touche (−) ❺ ou (+) ❻.

   Lorsqu'on appuie sur la touche (i) ❼, la valeur affectée de (*2) est validée tandis que l'afficheur Ⓑ et la diode-témoin Ⓔ arrêtent de clignoter.
5) La valeur affectée d'un dièse (*3) dans le Tableau 1 "Affichage des modes" peut être modifiée uniquement immédiatement après la réinitialisation à l'aide de la touche (−) ❺ ou (+) ❻.
6) Concernant la procédure de réinitialisation des données, consulter le tableau "Réinitialisation des modes".
7) Pour revenir à la couture normale, appuyer sur la touche (i) ❼.

Les données affichées dans chacun des modes sont indiquées dans le Tableau suivant.

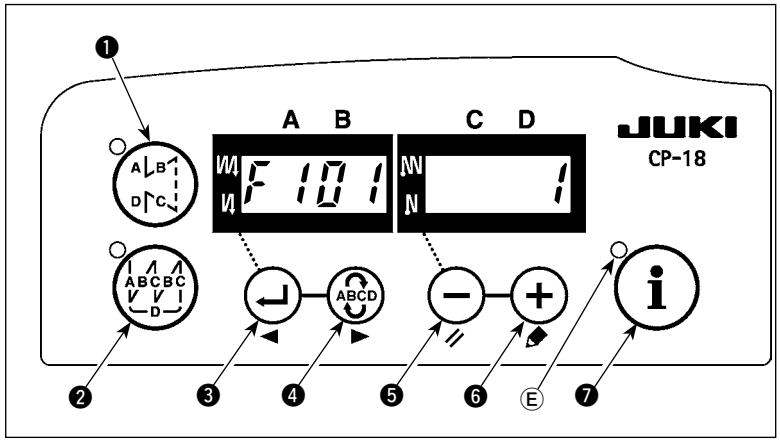
Tableau 1: Affichage des modes

Nom du mode	Afficheur Ⓐ	Afficheur Ⓑ	Afficheur Ⓑ (lorsqu'on appuie sur la touche (−) ❺)
Mode d'affichage du nombre de pièces (F100)	Nombre de pièces actuel (Unité: Nombre de pièces)(*1)	Nombre de pièces ciblé (Unité: Nombre de pièces) (*2)	-
Mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel (F200)	Ecart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel (d: Nombre de pièces) (*1)	Temps de pas ciblé (Unit: 100 msec) (*2)	-
Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre (F300)	oP-r	Taux de disponibilité de la machine à coudre durant la couture précédente (Unité: %)	Affichage du Taux moyen de disponibilité de la machine à coudre (Unité: %)
Mode d'affichage du temps de pas (F400)	Pi-T	Temps de pas durant la couture précédente (Unité: 1 sec)	Affichage du temps de pas moyen (Unité: 100 msec)
Mode d'affichage du nombre moyen de rotations (F500)	ASPd	Nombre moyen de rotations durant la couture précédente (Unité: sti/min)	Affichage du nombre moyen de rotations (Unité: sti/min)
Mode d'affichage du compteur de canettes	bbn	Valeur du compteur de canettes (*3)	-

Tableau 2: Réinitialisation des modes

Nom du mode	Touche ⊖ ❺ (Maintenue enfoncée pendant 2 secondes)	Touche ⊖ ❺ (Maintenue enfoncée pendant 4 secondes)
Mode d'affichage du nombre de pièces (F100)	Réinitialise le nombre actuel de pièces Réinitialise l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre actuel de pièces	-
Mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre de pièces actuel (F200)	Réinitialise le nombre actuel de pièces Réinitialise l'écart entre le nombre de pièces ciblé et le nombre actuel de pièces	-
Mode d'affichage du taux de disponibilité de la machine à coudre (F300)	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine
Mode d'affichage du temps de pas (F400)	Réinitialise le temps de pas moyen	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine
Mode d'affichage du nombre moyen de rotations (F500)	Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine	Réinitialise le taux moyen de disponibilité de la machine à coudre Réinitialise le temps de pas moyen Réinitialise le nombre moyen de rotations de la machine
Mode d'affichage du compteur de canettes	Réinitialise la valeur du compteur de canettes (Noter que seul le compteur de canettes est immédiatement reparamétré lorsqu'on appuie sur la touche ⊖ ❺.)	-

[Paramétrage détaillé de la fonction de gestion du volume de production (F101, F102)]



Pour paramétrer en détail la fonction de gestion du volume de production, maintenir enfoncée la touche ⓘ ❼ (pendant trois secondes) située sous le mode d'affichage du nombre de pièces ciblé (F100) ou le mode d'affichage de l'écart entre le nombre de pièces ciblé et actuel (F200).

Appuyer sur la touche ↵ ❸ ou ABCD ❹ pour commuter entre le nombre de coupes de fil (F101) réglé et l'avertisseur de cible atteinte réglé (F102).

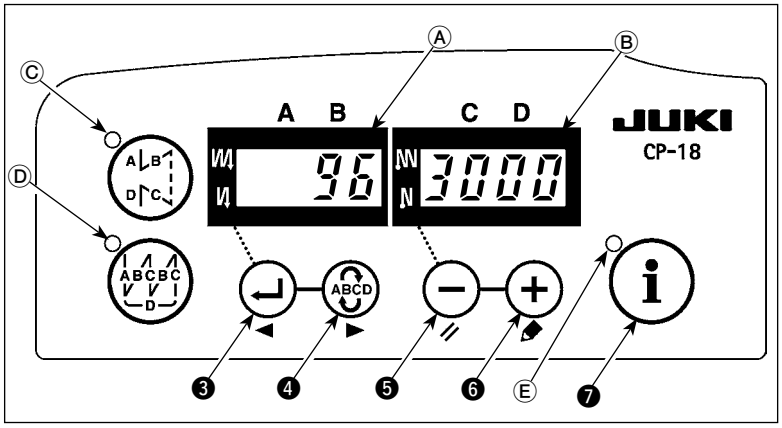
Lorsque le nombre de coupes de fil paramétré est affiché (F101), appuyer sur la touche ⊖ ❺ ou ⊕ ❻ pour paramétrer le nombre de coupes de fil pour la couture d'une (1) pièce de vêtement.

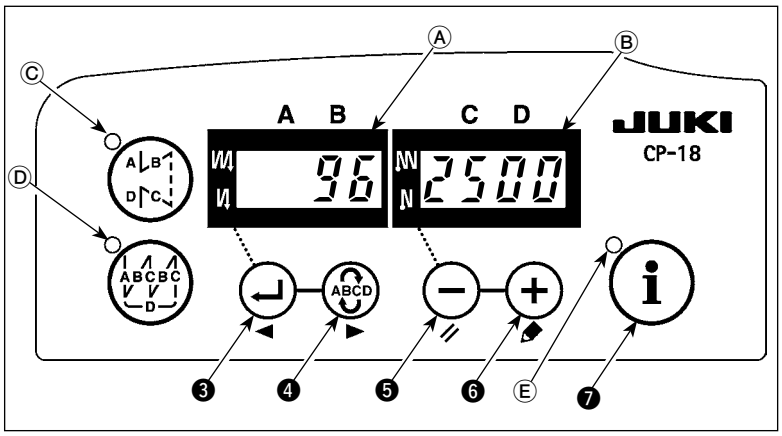
Lorsque l'avertisseur de cible atteinte paramétré est affiché, appuyer sur la touche ⊖ ❺ ou ⊕ ❻ pour paramétrer l'activation ou la désactivation de l'avertisseur une fois que le nombre actuel de pièces a atteint le volume ciblé.

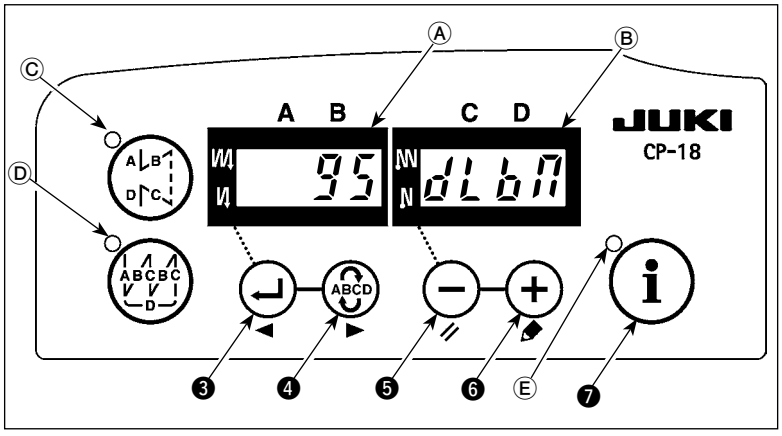
6. Paramétrage des fonctions du SC-920

Les fonctions peuvent être sélectionnées et paramétrées.

(Attention) Pour la procédure de paramétrage de fonction sur un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi correspondant.







1) Tout en maintenant enfoncée la touche (i) ❼, mettre le dispositif sous tension.
   (Le paramètre affiché est le dernier paramètre dont la valeur a été modifiée.)
   * Si l'affichage ne change pas, répéter l'opération décrite à l'étape 1).

(Attention)

Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.

2) Pour passer au numéro de paramètre suivant, appuyer sur la touche (ABCD) ❹.
   Pour revenir au numéro de paramètre précédent, appuyer sur la touche ❸.

(Attention)

Si on passe au numéro de paramètre suivant (ou précédent), le contenu du paramétrage précédent (ou suivant) est validé. Faire attention lorsque le contenu d'un paramétrage est modifié (lorsqu'on appuie sur la touche (−) / (+)).

Exemple :
Changement du nombre maximum de rotations (paramètre N° 96)

Appuyer sur la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹ pour appeler le numéro de paramètre "96".

La valeur spécifiée actuelle est affichée sur l'afficheur Ⓑ.
Appuyer sur le bouton (−) ❺ pour changer le réglage sur « 2500 ».

* Appuyer simultanément sur les touches (−) ❺ et (+) ❻ pour rétablir la valeur initiale du contenu du réglage du numéro de paramètre.

3) Une fois la procédure de modification terminée, appuyer sur la touche (↵) ❸ ou (ABCD) ❹ pour valider la valeur modifiée.

(Attention) Si le dispositif est mis hors tension sans appuyer sur l'une des touches ci-dessus, la valeur modifiée n'est pas validée.

Lorsqu'on appuie sur la touche (↵) ❸, le panneau affiche de nouveau le numéro de paramètre précédent. Lorsqu'on appuie sur la touche (ABCD) ❹, le panneau affiche le numéro de paramètre suivant. Une fois l'opération terminée, mettre la machine hors, puis sous tension pour revenir en couture normale.

7. Liste des parametres des fonctions

	n°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	1	Fonction de départ en douceur	Nombre de points exécutés à petite vitesse lorsque la fonction de départ en douceur est utilisée au début de la couture 0 : Fonction de départ en douceur désactivée 1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur	0 à 9 (points)	1 0	25
	2	Fonction de capteur d' extrémité du tissu	Fonction de capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Fonction de détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre spécifié de points (n° 4) est exécuté et la machine s'arrête.	0/1	2 0	25
	3	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu	Fonction de coupe du fil commandée par le capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Fonction de coupe automatique du fil après la détection de l'extrémité du tissu désactivée 1 : Après la détection de l'extrémité du tissu, le nombre de points spécifié (n° 4) est exécuté et la machine s'arrête et coupe automatiquement le fil.	0/1	3 0	25
	4	Nombre de points pour le capteur d' extrémité du tissu	Nombre de points pour le capteur d'extrémité du tissu (A utiliser uniquement avec le CP-18) Nombre de points exécuté entre le moment où l'extrémité du tissu est détectée et celui où la machine s'arrête	0 à 19 (points)	4 5	25
	5	Fonction de réduction de papillotement	Fonction de réduction de papillotement 0 : Fonction de réduction de papillotement désactivée 1 : La fonction de réduction de papillotement est activée.	0/1	5 0	25
	6	Fonction de comptage de fil de canette	Fonction de comptage de fil de canette 0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée 1 : Fonction de comptage de fil de canette activée	0/1	6 1	25
*	7	Unité du comptage dégressif de fil de canette	Unité du comptage dégressif de fil de canette 0 : 1 comptage/10 points 1 : 1 comptage/15 points 2 : 1 comptage/20 points 3 : 1 comptage/coupe du fil	0 à 2	7 0	
*	8	Vitesse d' exécution de points arrière	Vitesse de couture lors de l'exécution de points arrière	150 à 3.000 (sti/min)	8 1 9 0 0	
	9	Fonction d' interdiction de coupe du fil	Fonction d'interdiction de coupe du fil (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : La coupe de fil est activée. 1 : Coupe du fil interdite (Sortie du solénoïde interdite : Coupe-fil et tire-fil)	0/1	9 0	25
	10	Position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête	Position de la barre à aiguille lors de l'arrêt de la machine 0 : La barre à aiguille s'arrête à sa position la plus basse. 1 : La barre à aiguille s'arrête à sa position la plus haute.	0/1	1 0 0	25
	11	Bip de confirmation d' opération pour le panneau de commande	Bip de validation d'opération sur le panneau de commande 0 : Emission du bip de validation d'opération désactivée 1 : Emission du bip de validation d'opération activée	0/1	1 1 1	25
	12	Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel	Sélection de la fonction de l'interrupteur optionnel		1 2 o P T _	26
*	13	Fonction d' interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette	Fonction d'interdiction du démarrage à la fin du comptage du fil de canette 0 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine désactivée 1 : A la fin du comptage (-1 ou moins) Fonction d'interdiction du démarrage de la machine activée 2 : Lorsque le comptage est désactivé (-1 ou moins), la fonction d'interdiction forcée de départ de la machine est activée.	0 à 2	1 3 0	
	14	Compteur de cycles de couture	Fonction de comptage des cycles de couture (nombre d'opérations de couture terminées) 0 : Fonction de comptage des cycles de couture désactivée 1 : Fonction de comptage des cycles de couture activée (La coupe du fil est activée à chaque fois) 2 : Avec la fonction d'entrée de touche de compteur de couture	0 à 2	1 4 1	29
	15	Fonction de tire-fil après coupe du fil	Pour activer ou désactiver la fonction de tire-fil après coupe du fil. 0 : Tire-fil après coupe du fil désactivé 1 : Tire-fil après coupe du fil activé	0/1	1 5 1	
	21	Fonction de relevage automatique du pied presseur en position neutre de la pédale	Permet d'activer/désactiver le relevage du pied presseur lorsque la pédale est au neutre. 0 : La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée. 1 : La fonction de relevage automatique du presseur est activée.	0/1	2 1 0	29
	22	Fonction d' interrupteur de compensation par le relevage/ abaissement de l'aiguille	Pour changer de type de compensation par le relevage/ abaissement de l'aiguille. 0 : Compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille 1 : Compensation par un point	0/1	2 2 0	29

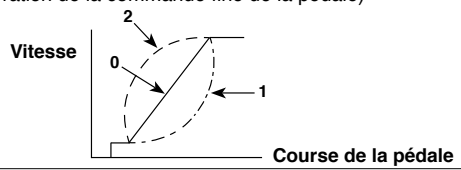
*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

	n°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
	25	Coupe du fil après avoir tourné le volant à la main	Pour activer ou désactiver la coupe du fil après avoir remonter ou abaisser l'aiguille depuis la position basse ou haute en tournant le volant à la main. 0 : Coupe du fil activée lorsqu'on tourne le volant à la main 1 : Coupe du fil désactivée lorsqu'on tourne le volant à la main	0/1	25 1	
	29	Réglage du temps de rétraction du solénoïde d' entraînement inversé de type touche unique	Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt. 50 à 500 ms	50 à 500 (ms)	29 250	29
	30	Fonction d' exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture 0 : Fonction d'exécution de points arrière normale de type touche unique 1 : Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	30 0	30
	31	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire	Nombre de points arrière exécutés sur une position intermédiaire de la couture	0 à 19 (points)	31 4	30
	32	Condition d' exécution de points arrière sur une position intermédiaire lorsque la machine est arrêtée	Condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture lorsque la machine est arrêtée 0 : Fonction désactivée lorsque la machine est arrêtée 1 : Fonction activée lorsque la machine est arrêtée	0/1	32 0	30
	33	Fonction de coupe du fil à la fin de l' exécution de points arrière sur une position intermédiaire	Fonction de coupe du fil à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire 0 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire désactivée 1 : Fonction de coupe du fil automatique à la fin de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire activée	0/1	33 0	30
*	35	Vitesse de fonctionnement lent	Vitesse minimale commandée par la pédale (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	150 à MAX (sti/min)	35 200	
*	36	Vitesse lors de la coupe du fil	Vitesse lors de la coupe du fil (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	100 à MAX (sti/min)	36 420	
	37	Vitesse de départ en douceur	Vitesse au début de la couture (départ en douceur) (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	100 à MAX (sti/min)	37 800	25
	38	Vitesse de couture pas à pas	Vitesse de couture pas à pas (La valeur maximale dépend de la vitesse de couture maximale de la tête de la machine.)	150 à MAX (sti/min)	38 2500	31
*	39	Course de la pédale au début de la rotation	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de rotation de la machine (course de la pédale)	10 à 50 (0,1 mm)	39 30	
*	40	Partie de petite vitesse de la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début d'accélération de la machine (course de la pédale)	10 à 100 (0,1 mm)	40 60	
*	41	Position de début de relevage du pied presseur par la pédale	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de relevage du pied presseur par la pédale (course de la pédale)	– 60 à –10 (0,1mm)	41 –21	
*	42	Position de départ d' abaissement du pied presseur	Position de départ d'abaissement du pied presseur Course par rapport au neutre	8 à 50 (0,1 mm)	42 10	
*	43	Course de pédale 2 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position 2 de début de coupe du fil par la pédale (lorsque la fonction de relevage du pied presseur est activée) (course de la pédale) (Activé uniquement si le paramètre N° 50 est réglé sur 1.)	– 60 à –10 (0,1 mm)	43 –51	
*	44	Course de la pédale pour atteindre la vitesse maximale	Course entre la position neutre de la pédale et la position où la machine atteint sa vitesse maximale (course de la pédale)	10 à 150 (0,1 mm)	44 150	
*	45	Correction du neutre de la pédale	Valeur de correction du neutre du capteur de pédale	–15 à 15	45 0	
*	47	Temps de maintien du relevage du pied presseur	Temps limite d'attente pour le relevage du dispositif de releveur automatique à solénoïde	10 à 600 (seconde)	47 60	31
*	48	Course de pédale 1 pour le début de la coupe du fil	Course entre la position neutre de la pédale et la position de début de coupe du fil (pédale standard) (course de la pédale) (Activé uniquement si le paramètre N° 50 est réglé sur 0.)	– 60 à – 10 (0,1 mm)	48 –35	
	49	Durée d' abaissement du pied presseur	Définit le temps nécessaire pour abaisser le pied presseur après avoir enfoncé la pédale.	0 à 500 (10 ms)	49 140	33

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

n°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
50	Caractéristiques de pédale	Sélectionne le type de capteur de pédale. 0 : KFL 1 : PFL **"Ⅲ-10. Sélection des caractéristiques de pédale" p.35.**	0/1	5 0 1	
51	Correction de la phase d' excitation du solénoïde d' exécution de points arrière au début de la couture	Correction du début d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	– 36 à 36 (10°)	5 1 – 8	31
52	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d' exécution de points arrière au début de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière au début de la couture	– 36 à 36 (10°)	5 2 1 0	31
53	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d' exécution de points arrière à la fin de la couture	Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière lors de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	– 36 à 36 (10°)	5 3 1 5	31
55	Relevage du pied presseur après la coupe du fil	Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil 0 : La fonction de relevage automatique du pinceur de pièce après la coupe de fil est désactivée 1 : Fonction de relevage automatique du pied presseur après la coupe du fil activée	0/1	5 5 1	32
56	Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil	Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil 0 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil désactivée 1 : Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil activée	0/1	5 6 0	32
58	Fonction de maintien en position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille	Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille 0 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille désactivée 1 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien faible). 2 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien moyenne). 3 : Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien forte).	0 à 3	5 8 0	32
59	Fonction de sélection de la commande automatique/ manuelle de la pédale pour l' exécution de points arrière au début de la couture	Cette fonction permet de spécifier la vitesse d'exécution de points arrière au début de la couture. 0 : La vitesse dépend de l'actionnement de la pédale, etc. 1 : La vitesse dépend de la vitesse d'exécution de points arrière spécifiée (n° 8).	0/1	5 9 1	32
60	Fonction d'arrêt juste après l' exécution de points arrière au début de la couture	Fonction à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture 0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l' exécution des points arrière au début de la couture désactivée 1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine à la fin de l' exécution des points arrière au début de la couture activée	0/1	6 0 0	32
64	Sélection de la vitesse des points de condensation ou des points d' arrêt d'extrémté	Vitesse initiale lors de l'exécution de points de condensation ou de points d'arrêt d'extrémité	0 à 250 (sti/min)	6 4 1 8 0	
70	Fonction d' abaissement lent du pied presseur	Permet d'activer/désactiver la fonction d'abaissement lent du pied presseur. 0 : Le pied presseur descend rapidement. 1 : Le pied presseur descend lentement.	0/1	7 0 0	33
71	Fonction de piquage double arrière	Pour activer ou désactiver le piquage double arrière. (à utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : Désactivé 1 : Activé	0/1	7 1 1	
72	Fonction de sélection au démarrage de machine	Spécifie la limite actuelle au démarrage de la machine. 0 : Normale (la limite actuelle est appliquée au démarrage) 1 : Rapide (la limite actuelle n'est pas appliquée au démarrage)	0/1	7 2 0	
73	Fonction nouvelle tentative	Cette fonction est utilisée lorsque l'aiguille ne peut pas traverser le tissu. 0 : La fonction nouvelle tentative n'est pas disponible. 1 - 10 : La fonction nouvelle tentative est disponible. 1 : Force de retour de la barre à aiguille avant l'exécution de la fonction nouvelle tentative : 1 (petite) - 10 (grande)	0 à 10	7 3 1	33

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

	n°	Paramètre	Description	Plage de réglage	Paramétrage tel qu'affiché	Page de réf.
*	74	Fonction nouvelle tentative	Sélectionne l'activation/la désactivation du coupe-fil pour la MF. 0 : Le coupe-fil est désactivé 1 : Le coupe-fil est activé	0/1	74 0	
	76	Fonction de couture pas à pas	Active ou désactive la couture pas à pas jusqu'à l'extrémité du tissu. (A utiliser uniquement avec le CP-18) 0 : la couture pas à pas n'est pas activée. 1 : la couture pas à pas est activée.	0/1	76 0	25
*	84	Durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur du mouvement initial	Durée du mouvement d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur	50 à 500 (ms)	84 140	33
	87	Fonction de sélection de la courbe de la pédale	Sélection de la courbe de la pédale (amélioration de la commande fine de la pédale)  	0/1/2	87 0	33
	90	Fonction d'arrêt en position HAUTE du mouvement initial	Permet d'activer ou désactiver la fonction d'arrêt automatique en position HAUTE après la mise sous tension. 0 : Désactivée 1 : Activée	0/1	90 1	33
	91	Fonction d' interdiction de compensation après la rotation manuelle du volant	Fonction de compensation de points lorsqu'on tourne le volant à la main lors de l'exécution d'une couture à dimensions constantes 0 : Fonction de compensation de points activée 1 : Fonction de compensation de points désactivée	0/1	91 1	
	92	Fonction de diminution de la vitesse à la fin de l'exécution des points arrière au début de la couture	Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture 0 : Pas de diminution de vitesse 1 : Diminution de vitesse	0/1	92 0	33
	93	Fonction ajoutée à l' interrupteur de compensation des points par relevage/ abaissement de l'aiguille	Changement du fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille après la mise sous tension ou la coupe du fil 0 : Normal (exécution d'une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement) 1 : Une compensation d'un point n'est exécutée que lorsque le changement ci-dessus est effectué (arrêt supérieur / arrêt supérieur.	0/1	93 0	34
	94	Fonction d' exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas	Cette fonction n'arrête pas la machine en combinant l'exécution ininterrompue de la couture continue et la couture pas à pas à l' aide de la fonction de couture programmée disponible sur le panneau de commande IP. 0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.) 1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l'étape suivante.	0/1	94 0	34
	95	Fonction de sélection de tête de machine	Permet de sélectionner la tête de machine à utiliser. (Lors d'un changement de tête de machine, les différents paramètres sont ramenés à la valeur par défaut de la nouvelle tête.)		95 dLbM	
	96	Réglage de la vitesse maximale	Vitesse maximale à laquelle la tête de la machine peut être réglée (La valeur MAX varie selon la tête de machine.)	150 à MAX (sti/min)	96 4000	34
	100	Nombre de points cousus avant que le pinceur de fil ne fonctionne au début de la couture	Définit le nombre de points à coudre au début de la couture avant que le solénoïde de coupe de fil (CN36-7) se mette en marche. 0: Le solénoïde de coupe de fil ne fonctionne pas. 1-9: Le nombre de points à coudre avant que le solénoïde de coupe de fil fonctionne	0 à 9 (points)	100 0	
	103	Délai jusque la désactivation du refroidisseur d' aiguille	Spécifie le délai entre l'arrêt de la machine et la désactivation à l' aide de la fonction d'activation du refroidisseur d'aiguille.	100 bis 2000 (ms)	103 500	
	120	Correction de l'angle de référence de l'arbre principal	Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.	–60 à 60	120 –23	34
	121	Correction de l'angle de départ en position HAUTE	Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.	–15 à 15	121 5	34
	122	Correction de l'angle de départ en position BASSE	Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.	–15 à 15	122 0	34
	124	Paramètre de fonction d' économie d' énergie en attente	Pour économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. 0 : Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé. 1 : Le mode d'économie d'énergie est activé.	0/1	124 0	34

*** Ne pas changer les valeurs définies par défaut pour les fonctions marquées d'un astérisque (*) car elles sont destinées à la maintenance. En changeant la valeur par défaut d'une fonction, on risquerait de causer une anomalie de la machine ou d'en affecter les performances. S'il est nécessaire de changer la valeur par défaut de ces fonctions, acheter le Manuel du technicien et en suivre les instructions.**

8. Explication detaillee de la programmation des fonctions

① **Sélection de l'état de la fonction de départ en douceur (Paramètre n° 1)**

Il se peut que le fil d'aiguille ne s'entrelace pas avec le fil de canette au début de la couture lorsque le pas de couture (longueur des points) est faible ou que l'aiguille utilisée est grosse. La fonction de "départ en douceur" résout ce problème en limitant la vitesse de couture pour assurer une formation correcte des points au début de la couture.

			1				0

0 : Fonction désactivée

1 à 9 : Nombre des points exécutés en mode de départ en douceur

Il est possible de changer la vitesse de couture limitée par la fonction de départ en douceur. **(Paramètre n° 37)**

		3	7		8	0	0

Plage de réglage

100 à maxi <10 sti/min>

(La valeur MAX varie selon la tête de machine.)

② **Fonction du capteur d'extrémité du tissu (Paramètres de fonction Nos. 2 - 4, 76)**

Cette fonction peut être utilisée lorsque le capteur d'extrémité du tissu est installé.

Pour en savoir plus, se reporter à **"Ⅲ-15. Raccordement du tissu et du capteur" p. 39** et au mode d'emploi pour le capteur d'extrémité du tissu.

(Attention) Cette fonction peut être activée uniquement sur le CP-18.

③ **Fonction de réduction de papillotement (Paramètre n° 5)**

Cette fonction permet de réduire le papillotement de la lampe à main au début de la couture. Plus la valeur choisie est élevée, plus la fonction est efficace.

			5				0

0 : La fonction de réduction de papillotement n'est pas activée

1 : La fonction de réduction de papillotement est activée

(Attention) Lorsque la fonction de réduction de papillotement est paramétrée sur "la fonction de réduction de papillotement est activée", la vitesse de démarrage de la machine à coudre diminue.

④ **Fonction de comptage de fil de canette (Paramètre n° 6)**

Lorsque le panneau de commande est utilisé, la fonction décompte depuis la valeur prédéterminée et indique la quantité utilisée de fil de canette. Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation du panneau de commande.

			6				1

0 : Fonction de comptage de fil de canette désactivée.

1 : Fonction de comptage de fil de canette activée.

(Attention) Si l'on spécifie "0", l'affichage du panneau de commande s'éteint et la fonction de comptage de fil de canette est inopérante.

⑤ **Fonction d'interdiction de coupe du fil (Paramètre n° 9)**

Cette fonction désactive le signal de sortie du solénoïde de coupe du fil et le signal de sortie du solénoïde de tire-fil lors de la coupe du fil. Cette fonction permet d'épisser des tissus séparés sans couper le fil.

(Attention) Cette fonction peut être activée uniquement sur le CP-18.

Cette fonction permet d'épisser des tissus séparés sans couper le fil.

			9				0

0 : off La coupe du fil est activée (le fil peut être coupé).

1 : on La coupe du fil est désactivée (le fil ne peut pas être coupé).

⑥ **Sélection de la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête (Paramètre n° 10)**

Cette fonction permet de choisir la position d'arrêt de la barre à aiguille lorsque la pédale est au neutre.

		1	0				0

0 : abaissée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus bas de sa course.

1 : relevée La barre à aiguille s'arrête sur le point le plus haut de sa course.

(Attention) Si la position d'arrêt choisie de la barre à aiguille est la position supérieure, le coupe-fil est actionné quand la barre à aiguille atteint le point inférieur.

⑦ **Son du panneau de commande (Paramètre n° 11)**

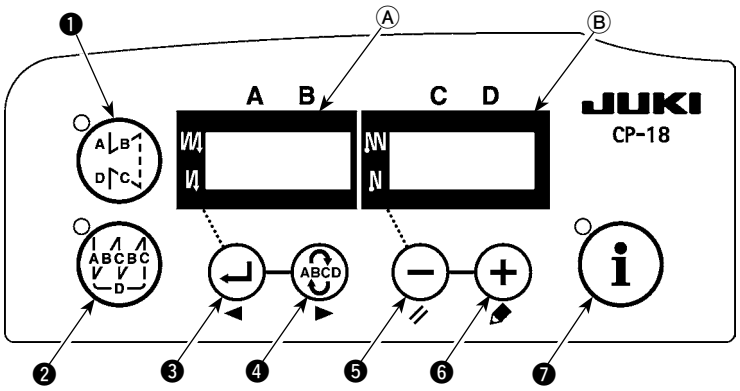
Permet de sélectionner ou non l'émission de sons par le panneau de commande.

		1	1				1

0 : off Le déclic est désactivé.

1 : on Le déclic est activé.

⑧ **Sélection de la fonction d'entrée/sortie optionnelle (paramètre n° 12)**



Sélectionner le paramètre nº 12 en exécutant les opérations 1) à 3) de la procédure de paramétrage.
Sélectionner les options “End”, “in” et “ouT” avec les touches ❺ et ❻.

[Lorsque “in” est sélectionné]
Le numéro d'identification du connecteur de réglage de la fonction d'entrée est indiqué sur la section Ⓐ. Désigner le numéro d'identification au moyen de la touche ❸ ou ❹. Spécifier la fonction de la broche du connecteur correspondant au numéro d'identification au moyen de la touche ❺ ou ❻.
Le code et l'abréviation de la fonction sont affichés en alternance sur l'afficheur Ⓑ.
(Pour la relation entre le numéro d'entrée du signal et le groupe de broches de connecteur, voir la liste séparée.)

[Lorsque “ouT” est sélectionné]
Le numéro d'identification du connecteur de réglage de la fonction de sortie est indiqué sur la section Ⓐ. Désigner le numéro d'identification au moyen de la touche ❸ ou ❹. Spécifier la fonction de la broche du connecteur correspondant au numéro d'identification au moyen de la touche ❺ ou ❻.
Le code et l'abréviation de la fonction sont affichés en alternance sur l'afficheur Ⓑ.
(Consulter le tableau séparé pour connaître le lien entre les numéros de sortie de signal et la configuration des broches sur les connecteurs.)

*** Exemple) Pour attribuer la fonction de coupe du fil au numéro d'identification du connecteur de réglage de la fonction d'entre "i01" (CN36-4)**

1. Sélectionner le paramètre nº 12 en exécutant les opérations 1) à 3) de la procédure de paramétrage.
2. Sélectionner l'option “in” avec les touches ❺ et ❻.
3. Sélectionner le port du numéro d'identification “i01” au moyen de la touche ❹.
4. Sélectionner la fonction de coupe du fil “TSW” avec les touches ❺ et ❻.
5. Valider la fonction de coupe du fil “TSW” avec la touche ❹.
6. Placer le signal à l'état ACTIF avec les touches ❺ et ❻.
   Placer l'affichage sur “L” lorsque le signal est à l'état “Bas” lors de la coupe du fil. Le placer sur “H” lorsque le signal est à l'état “Haut” lors de la coupe du fil.
7. Valider la fonction ci-dessus avec la touche ❹.
8. Terminer la saisie optionnelle avec la touche ❹.
9. Sélectionner l'option “End” avec les touches ❺ et ❻ pour revenir au mode de paramétrage des fonctions.

Liste des fonctions d'entrée

Code de fonction	Abréviation	Fonction	Remarques
0	noP	Pas de fonction	(Réglage standard)
1	HS	Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille	A chaque pression sur la touche, un demi-point est exécuté dans le sens normal de la couture. (Même fonction que celle de l' interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille sur le panneau)
2	bHS	Compensation de points arrière	Lorsqu'on maintient la touche enfoncée, des points arrière sont exécutés à petite vitesse. (Est activé uniquement si une couture à dimensions constantes est sélectionnée.)
3	EbT	Annulation de l'exécution de points arrière à la fin de la couture une seule fois	Lorsqu'on enfonce l'arrière de la pédale après avoir appuyé sur la touche, l'opération d'exécution de points arrière est annulée une fois.
4	TSW	Fonction de coupe du fil	Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de coupe du fil.
5	FL	Fonction de relevage du pied presseur	Cette fonction joue le rôle d'un interrupteur de relevage du pied presseur.
6	oHS	Exécution d'un point de compensation	Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture.
7	SEbT	Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture	En agissant sur l'interrupteur en option, il est possible d'activer/désactiver alternativement cette fonction.
8	PnFL	Fonction de relevage du presseur lorsque la pédale est au neutre	A chaque pression sur cette touche, la fonction de relevage automatique du pied presseur lorsque la pédale est au neutre est activée ou désactivée.
9	Ed	Entrée de capteur de bord du tissu	Cette fonction fait office de signal d'entrée du capteur de bord du tissu.
10	LinH	Fonction d'interdiction d'enfoncement de l'avant de la pédale	La rotation commandée par la pédale est interdite.
11	TinH	Fonction d'interdiction de sortie de coupe du fil	La sortie de coupe du fil est interdite.
12	LSSW	Entrée de commande de petite vitesse	Cette fonction fait office d'interrupteur de petite vitesse pour une machine à coudre à travail debout.
13	HSSW	Entrée de commande de grande vitesse	Cette fonction fait office d'interrupteur de grande vitesse pour une machine à coudre à travail debout.
14	USW	Fonction de relevage de l'aiguille	Le mouvement d'arrêt en position HAUTE est exécuté lorsqu' on appuie sur la touche lors d'un arrêt en position BASSE.
15	bT	Entrée de la touche d'exécution de points arrière	Des points arrière sont exécutés tant que la touche est maintenue enfoncée.
16	SoFT	Entrée de la touche de départ en douceur	La vitesse d'exécution des points est limitée à celle programmée tant que la touche est maintenue enfoncée.
17	oSSW	Entrée de la touche de commande de vitesse de commande de vitesse non répétitive (one-shot)	Tant que l'on appuie sur la touche, cette fonction exécute une commande de vitesse non répétitive (one-shot).
18	bKoS	Entrée de la touche de vitesse de couture pas à pas arrière	Des points arrière sont exécutés en accord avec la commande de vitesse de couture pas à pas tant que la touche est maintenue enfoncée.
19	SFSW	Entrée de contacteur de sécurité	La rotation est interdite.
20	MES	Entrée de connecteur de sécurité de coupe du fil	Sert de signal d'entrée pour le connecteur de sécurité de coupe du fil.
21	AUbT	Touche d'annulation/ajout d'exécution automatique de points arrière	A chaque pression sur la touche, l'exécution de points arrière au début ou à la fin de la couture est annulée ou ajoutée.
22	CUnT	Entrée du compteur de couture	A chaque pression sur la touche, la valeur du compteur de couture augmente.
23	Tiin	Entrée d'interdiction de commande de coupe du fil	La commande de coupe du fil est interdite.
24	USTP	Entrée d'interdiction de commande de couture par la pédale et d'arrêt avec l'aiguille en position haute	La couture au moyen de la touche de pédale est interdite. La machine à coudre s'arrête pendant la couture, avec l'aiguille en position haute.

Liste des fonctions de sortie

Code de fonction	Abréviation	Fonction	Remarques
0	noP	Pas de fonction	(Réglage standard)
1	TrM	Sortie de coupe du fil	Sortie du signal de coupe du fil
2	WiP	Sortie de tire-fil	Sortie du signal de tire-fil
3	TL	Sortie de libération du fil	Sortie du signal de libération du fil
4	FL	Sortie de relève-presseur	Sortie du signal de relevage du presseur
5	bT	Sortie d'exécution de points arrière	Sortie du signal d'exécution de points arrière
6	EbT	Sortie de moniteur de désactivation de points arrière à la fin de la couture (EBT)	L'état de la fonction de désactivation non répétitive de l' exécution de points arrière à la fin de la couture est émis
7	SEbT	Sortie de moniteur de désactivation de l' exécution de points arrière au début/fin de la couture	L'état de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture est émis.
8	AUbT	Sortie du suivi d'annulation/d'ajout en début/fin de couture	L'état de désactivation ou d'activation de l'exécution automatique de points arrière est émis.
9	SSTA	Sortie d'état d'arrêt de la machine à coudre	L'état d'arrêt de la machine à coudre est émis.
10	CooL	Sortie de refroidisseur d'aiguille	Commande la sortie de refroidisseur d'aiguille
11	bUZ	Sortie de l'avertisseur	Il retentit lorsque la valeur réglée sur le compteur de canettes est dépassée, qu'une erreur s'est produite ou que le volume restant de fil de canette.
12	LSWo	Sortie de commande de rotation	L'état de commande d'exécution de rotation est sorti.
13	TSWo	Sortie de moniteur de commande de coupe du fil "TSW"	L'état de la commande de coupe du fil est émis.

Connecteurs de paramétrage de la fonction d'entrée

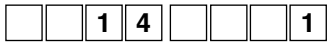
n° de connecteur	n° de broche	n° d'affichage	Valeur initiale du paramètre de fonction
CN36	4	i01	noP (sans paramètre de fonction)
CN48	2	i02	SFSW (Entrée de connecteur de sécurité)
CN50	12	i03	SoFT (Entrée de limite de vitesse de départ en douceur)
CN36	5	i04	bT (Entrée de touche d'exécution de points arrière)
CN50	11	i05	LinH (Entrée d'interdiction d'appuyer sur la partie avant de la pédale)
CN39	7	i06	TSW (Entrée de touche de coupe du fil)
	11	i07	LSSW (Entrée de touche de rotation à petite vitesse)
	9	i08	HSSW (Entrée de touche de rotation à grande vitesse)
	5	i09	FL (Entrée de touche de relevage du pied presseur)
CN57	1	i10	CUnT (Entrée du compteur de couture)
CN42	2	i11	noP (Sans paramétrage de fonction)
CN54	3	i12	noP (Sans paramétrage de fonction)

Connecteur de paramétrage de la fonction de sortie

n° de connecteur	n° de broche	n° d'affichage	Valeur initiale du paramètre de fonction
CN50	7	o01	bT (Sortie d'exécution de points arrière)
	8	o02	TrM (Sortie de coupe du fil)
	9	o03	LSWo (Entrée de demande de rotation)

⑨ **Fonction de comptage des cycles de couture (Paramètre n° 14)**

Cette fonction augmente l'indication du compteur d'une unité à chaque fois que le coupe-fil est actionné et compte le nombre de cycles de couture terminés.



0 : off Fonction de comptage des cycles de couture désactivée
1 : on Fonction de comptage des cycles de couture activée
(La coupe du fil est activée à chaque fois)
2 : on Entrée de touche de compteur de couture externe

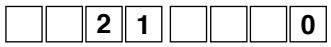
(Attention) Le compteur de couture est activé uniquement si le CP-180 est utilisé avec la machine à coudre.

L'indication sur le compteur change comme indiqué ci-dessous selon la combinaison des paramètres numéros 6 et 14.

Paramètre numéro 6	Paramètre numéro 14	Compteur
1	1	Compteur de canettes
1	0	Compteur de canettes
0	1	Compteur de coutures (uniquement sur le CP-180)
0	0	La fonction de compteur est désactivée.

⑩ **Fonction de relevage automatique du presseur au neutre (avec le dispositif AK seulement) (paramètre n° 21)**

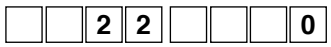
Cette fonction permet de relever automatiquement le pied presseur lorsque la pédale est au neutre.
La durée du relevage automatique de la pédale dépend de la durée de relevage automatique après la coupe du fil. Lorsque le pied presseur est automatiquement abaissé, il est automatiquement relevé sur la seconde position neutre après avoir quitté une fois le neutre.



0 : off La fonction de relevage automatique du presseur au neutre est désactivée.
1 : on La fonction de relevage automatique du presseur est activée.

⑪ **Changement de fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille (paramètre n° 22)**

Le fonctionnement de l'interrupteur de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille peut être commuté entre la compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille et la compensation d' un point.

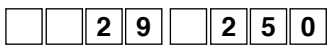


0 : Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille
1 : Compensation d'un point

⑫ **Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt (paramètre n° 29)**

Cette fonction permet de spécifier la durée d'aspiration du solénoïde d'exécution de points d'arrêt.
Diminuer la valeur lorsque la chaleur est élevée.

(Attention) Ne pas trop diminuer la valeur car ceci pourrait se traduire par une absence de mouvement ou un pas de couture incorrect. Faire attention lorsqu'on change la valeur.



Plage de réglage : 50 à 500 ms <10/ms>

⑬ **Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire de la couture (Paramètres n° 30 à 33)**

Les fonctions de limite du nombre de points et de commande de coupe du fil peuvent être ajoutées à l'interrupteur "touch-back" sur la tête de la machine.

Paramètre n° 30 Permet d'activer la fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

□□**3**|**0**□□□|**0**

0 : off Fonction de points d'arrêt normale
1 : on Fonction d'exécution de points arrière sur une position intermédiaire

Paramètre n° 31 Permet de spécifier le nombre de points pour l'exécution de points arrière.

□□**3**|**1**□□□|**4**

Plage de réglage
0 à 19 points

Paramètre n° 32 Permet de spécifier la condition de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

□□**3**|**2**□□□|**0**

0 : off Désactivée lorsque la machine est arrêtée
(L'exécution de points arrière sur une position intermédiaire n'est possible que pendant le fonctionnement de la machine.)
1 : on Activée lorsque la machine est arrêtée
(L'exécution de points arrière sur une position intermédiaire est possible aussi bien pendant le fonctionnement de la machine que lorsqu'elle est arrêtée.)

(Attention) L'une des conditions est active pendant le fonctionnement de la machine.

Paramètre n° 33 Permet de spécifier si le fil est coupé lors de l'exécution de points arrière sur une position intermédiaire.

□□**3**|**3**□□□|**0**

0 : off Coupe-fil désactivé
1 : on Coupe-fil activé

Application	Réglage du paramètre			Résultat
	n° 30	n° 32	n° 33	
❶	0	0 or 1	0 or 1	Fonctionne comme un interrupteur touch-back normal.
❷	1	0	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back tout en enfonçant l'avant de la pédale, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° 31 est exécuté.
❸	1	1	0	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° 31 est exécuté.
❹	1	0	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back en enfonçant l'avant de la pédale, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points arrière sélectionné avec le paramètre n° 31.
❺	1	1	1	Lorsqu'on actionne l'interrupteur touch-back alors que la machine est arrêtée ou que l'avant de la pédale est enfoncé, le fil est automatiquement coupé après l'exécution du nombre de points sélectionné avec le paramètre n° 31.

Fonctionnement selon la valeur sélectionnée pour le paramètre

❶ Utilisée comme interrupteur touch-back d'exécution de points arrière normale
❷ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (N'est utilisable que pendant le fonctionnement de la machine.)
❸ Utilisée pour le renfort de la couture des plis (couture presse) (Peut être utilisée avec la machine arrêtée ou fonctionnant.)
❹ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. N'est utilisable que pendant le fonctionnement de la machine. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)
❺ Utilisée comme interrupteur de départ pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture. (Remplace la commande du coupe-fil par enfoncement de l'arrière de la pédale. Est utilisable lorsque la machine est arrêtée ou pendant son fonctionnement. Est particulièrement utile lorsque la machine est utilisée comme machine pour travail debout.)

⑭ **Vitesse de couture pas à pas (Paramètre n° 38)**

Cette fonction permet de régler la vitesse de couture pas à pas par une seule pression sur la pédale lorsque la machine continue le piquage jusqu'à la fin du nombre de points spécifié ou jusqu'à ce qu'elle détecte l' extrémité du tissu.

		3	8	2	5	0	0

Plage de réglage
150 à maxi sti/min <50 sti/min>

(Attention) La vitesse maximale de la couture pas à pas est limitée par le modèle de tête de machine.

⑮ **Temps de maintien du relevage du pied presseur (Paramètre n° 47)**

Cette fonction abaisse automatiquement le pied presseur après l'écoulement de la durée spécifiée avec le paramètre n° 47.

Lorsque le relève-presseur pneumatique est sélectionné, la commande de temps de maintien du relevage du pied presseur est illimitée quelle que soit la valeur spécifiée.

		4	7			6	0

Plage de réglage 10 à 600 sec. <10/sec>

⑯ **Correction de la phase du solénoïde d'exécution de points arrière (Paramètres n° 51 à 53)**

Lorsque les points dans le sens normal et dans le sens arrière ne sont pas uniformes lors de l'exécution automatique de points arrière, cette fonction permet de changer la phase d'excitation/désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière et de la modifier.

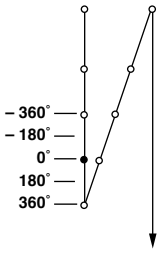
❶ Correction de la phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 51)

La phase d'excitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

		5	1			–	8

Plage de réglage
–36 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
– 36	– 360 °	– 1
– 18	– 180 °	– 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



*** Lorsque le point avant 1 point de couture est pris comme 0°, la correction est possible sur 360° (1 point de couture) en avant et en arrière**

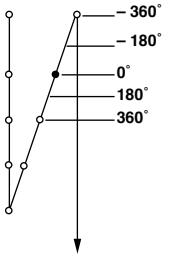
❷ Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 52)

La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière au début de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

		5	2			1	0

Plage de réglage
–36 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
– 36	– 360 °	– 1
– 18	– 180 °	– 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



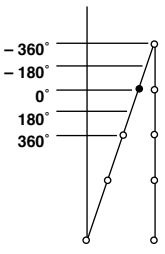
❸ Correction de la phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture (Paramètre n° 53)

La phase de désexcitation du solénoïde d'exécution de points arrière à la fin de la couture peut être corrigée par un changement d'angle.

		5	3			1	5

Plage de réglage
–36 à 36 <1/10°>

Plage de réglage	Angle de correction	Nombre de points de correction
– 36	– 360 °	– 1
– 18	– 180 °	– 0,5
0	0 °	0
18	180 °	0,5
36	360 °	1



⑰ **Fonction de relevage du pied presseur après la coupe du fil (Paramètre n° 55)**

Cette fonction permet que le pied presseur soit automatiquement relevé après la coupe du fil. Elle n'est utilisable qu'avec le dispositif AK.

		5	5				1

0 : off Fonction de relevage automatique du pied presseur désactivée
(Le pied presseur ne remonte pas automatiquement après la coupe du fil.)

1 : on Fonction de relevage automatique du pied presseur activée
(Le pied presseur remonte automatiquement après la coupe du fil.)

⑱ **Rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil (Paramètre n° 56)**

Cette fonction permet de faire tourner la machine en arrière après la coupe du fil pour relever la barre à aiguille presque complètement. Utiliser cette fonction lorsque l'aiguille apparaît sous le pied presseur et qu' elle risque d'érafler le tissu lorsque celui-ci est épais.

		5	6				0

0 : off Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille désactivée

1 : on Fonction de rotation arrière de la machine après la coupe du fil pour le relevage de l'aiguille activée

(Attention) Lors de la rotation arrière de la machine, la barre à aiguille remonte presque jusqu'au point mort haut. Le fil peut alors glisser hors du chas d'aiguille. On doit donc régler correctement la longueur restante du fil après la coupe du fil.

⑲ **Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (Paramètre n° 58)**

Lorsque la barre à aiguille est sur sa position supérieure ou sur sa position inférieure, cette fonction l'immobilise en appliquant légèrement le frein.

		5	8				0

0 : off Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille désactivée

1 : on Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien faible).

2 : on Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien moyenne).

3 : on Fonction de maintien de la position supérieure/inférieure prédéterminée de la barre à aiguille (force de maintien forte).

⑳ **Fonction de sélection de la commande automatique/manuelle de la pédale pour l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 59)**

Cette fonction permet de choisir si l'exécution de points arrière au début de la couture s'effectue sans interruption à la vitesse spécifiée avec le paramètre n° 8 ou s'il s'effectue à la vitesse commandée par la pédale.

		5	9				1

0 : Manuel La vitesse est commandée par la pédale.

1 : Auto Couture automatique à la vitesse spécifiée

(Attention) 1. La vitesse maximale d'exécution de points arrière au début de la couture est limitée à la valeur spécifiée au paramètre n° 8 quelle que soit la position de la pédale.

2. Lorsque "0" est sélectionné, il se peut que les points arrière exécutés ne correspondent pas aux points dans le sens normal.

㉑ **Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 60)**

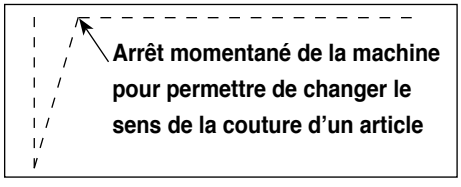
Cette fonction arrête provisoirement la machine même lorsque l'avant de la pédale est enfoncé à la fin d' exécution de points arrière au début de la couture.

Elle s'utilise pour une couture courte avec des points arrière au début de la couture.

		6	0				0

0 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture désactivée

1 : Fonction d'arrêt momentané de la machine juste après l'exécution de points arrière au début de la couture activée



㉒ Fonction d'abaissement lent du pied presseur (avec dispositif AK seulement) (paramètres n° 70 et 49)

Cette fonction permet d'abaisser lentement le pied presseur.

Cette fonction peut être utilisée lorsqu'il est nécessaire de diminuer un bruit de contact, un défaut du tissu ou un glissement du tissu lors de l'abaissement du pied presseur.

Remarque : Changer la durée du paramètre n° 49 lors du paramétrage de la fonction d'abaissement lent car l'effet est insuffisant si l'on ne spécifie pas pour le paramètre n° 49 une durée plus longue lors de l'abaissement du pied presseur par pression sur la pédale.

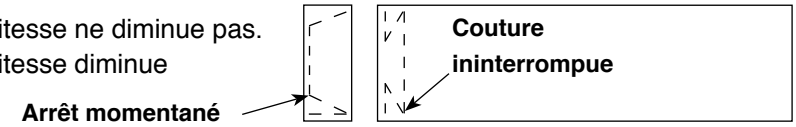
49	140	0 à 500 ms 10 ms/pas
70	0	0 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur désactivée (Le pied presseur s'abaisse rapidement.) 1 : Fonction d'abaissement lent du pied presseur activée

㉓ Fonction de diminution de vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture (Paramètre n° 92)

Cette fonction diminue la vitesse à la fin de l'exécution de points arrière au début de la couture. Son utilisation normale dépend de la position de la pédale. (La vitesse augmente continuellement jusqu'au maximum.)

Cette fonction est utilisée lorsque la pause est correctement utilisée (poignets et pose des poignets)

92	0 : La vitesse ne diminue pas. 1 : La vitesse diminue



㉔ Fonction nouvelle tentative (Paramètre n° 73)

Lorsqu'elle est utilisée, si un tissu épais n'est pas percé par l'aiguille, elle facilite la pénétration de l'aiguille dans le tissu.

73	0 : La fonction nouvelle tentative n'est pas disponible. 1 - 10 : La fonction nouvelle tentative est disponible. 1 : Force de retour de la barre à aiguille avant l'exécution de la fonction nouvelle tentative : 1 (petite) - 10 (grande)

㉕ Réglage de la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur (Paramètre n° 84)

Permet de changer la durée d'aspiration du solénoïde de relevage du presseur. Si l'échauffement est important, diminuer la valeur.

(Attention) Si la valeur est insuffisante, il en résultera un dysfonctionnement. Faire attention lorsqu'on change la valeur.

84	140	Plage de réglage : 50 à 500 ms <10/ms>

㉖ Fonction de sélection de la courbe de la pédale (Paramètre n° 87)

Cette fonction permet de choisir la courbe de la vitesse de rotation de la machine par rapport au degré d' enfoncement de la pédale.

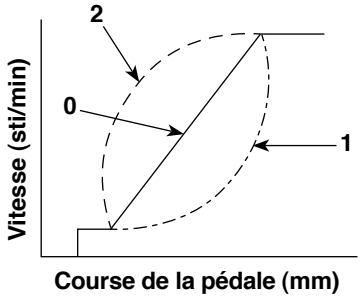
Utiliser cette fonction si la commande fine de la pédale est difficile ou si la réponse de la pédale est lente.

87	0

0 : La vitesse de la machine augmente linéairement lorsqu'on enfonce la pédale.

1 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus lente à la vitesse intermédiaire.

2 : La réaction de la machine lorsqu'on enfonce la pédale est plus rapide à la vitesse intermédiaire.



㉗ Fonction de déplacement en position d'arrêt HAUTE du mouvement initial (paramètre n° 90)

Permet d'activer/désactiver le retour automatique en position d'arrêt HAUTE juste après la mise sous tension.

90	1	0 : Désactivée 1 : Activée

㉘ **Fonction ajoutée à l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l' aiguille (Paramètre n° 93)**

L'opération d'un point ne peut être exécutée que lorsque l'interrupteur de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille est enfoncé lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après que l'on a placé l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) ou lors d'un arrêt sur la position supérieure juste après la coupe du fil.

		9	3				0

0 : Normal (opération de compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille seulement)

1 : Une opération de compensation d'un point (arrêt supérieur → arrêt supérieur) n'est exécutée que lorsque la commutation ci-dessus est effectuée.

㉙ **Fonction d'exécution ininterrompue de la couture continue + couture pas à pas (Paramétre n˚ 94)**

Cette fonction sert à passer d'une étape à l'autre sans arrêter la machine à coudre à la fin d'une étape lors de l'utilisation combinée de la couture continue et de la couture pas à pas au moyen de la fonction de programmation du panneau de commande IP.

		9	4				0

0 : Normal (La machine s'arrête à la fin d'une étape.)

1 : La machine ne s'arrête pas à la fin d'une étape et passe directement à l' étape suivante.

㉚ **Réglage de la vitesse maximale de la tête de la machine (Paramètre n° 96)**

Cette fonction permet de régler la vitesse maximale de la tête de la machine que l'on désire utiliser.
La limite maximale de la valeur de réglage varie selon la tête de la machine raccordée.

		9	6	4	0	0	0

150 à maxi (sti/min) <50/sti/min>

㉛ **Correction de l'angle de référence de l'arbre principal (paramètre n° 120)**

	1	2	0	–		2	3

Permet de corriger l'angle de référence de l'arbre principal.
Plage de réglage
– 60 à 60˚ <1 / ˚>

㉜ **Correction de l'angle de départ en position HAUTE (paramètre n° 121)**

	1	2	1				5

Permet de corriger l'angle de départ en position HAUTE.
Plage de réglage
– 15 à 15˚ <1 / ˚>

㉝ **Correction de l'angle de départ en position BASSE (paramètre n° 122)**

	1	2	2				0

Permet de corriger l'angle de départ en position BASSE.
Plage de réglage
– 15 à 15˚ <1 / ˚>

㉞ **Paramètre de fonction d'économie d'énergie en attente (paramètre de fonction N° 124)**

Il est possible d'économiser la consommation d'électricité lorsque la machine est en attente. Noter que le démarrage de la machine à coudre peut être légèrement retardé si cette fonction est activée.

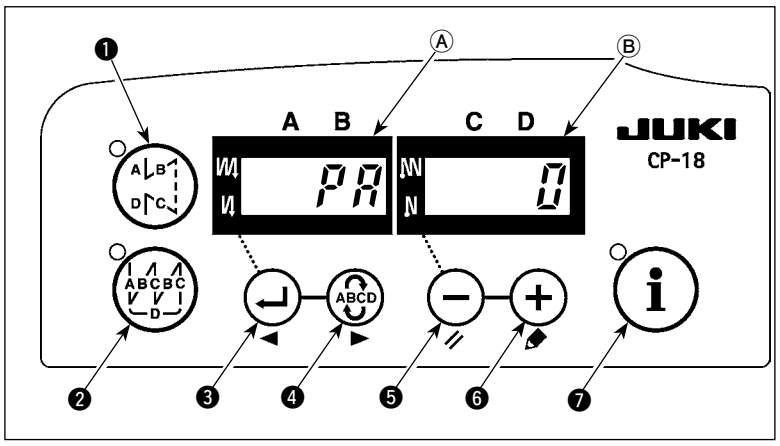
	1	2	4				0

0: Le mode d'économie d'énergie n'est pas activé.

1: Le mode d'économie d'énergie est activé.

9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale

Lors du remplacement du capteur de pédale, du ressort, etc., toujours effectuer l'opération suivante :



1) Tout en appuyant sur la touche ABCD ❹, placer l'interrupteur d'alimentation sur marche.
2) La valeur compensée est affichée sur l'afficheur Ⓑ.

(Attention)

1. **Lors de cette opération, le capteur de pédale ne fonctionne pas correctement si l'on appuie sur la pédale. Ne pas placer le pied ou un objet sur la pédale. Un bip d'avertissement se fait entendre et la valeur de correction ne s'affiche pas.**
2. **Si un affichage ("-0-" ou "-8-") autre qu'une valeur numérique s' affiche sur l'indicateur Ⓑ, consulter le Manuel de l'ingénieur.**

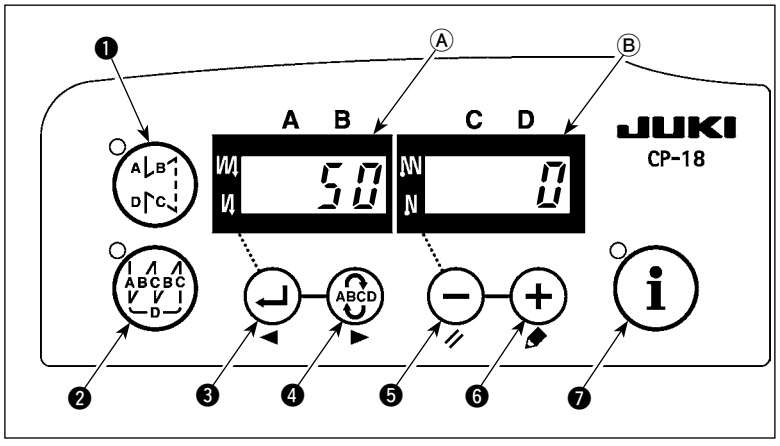
3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche après avoir fermé le couvercle avant. Le mouvement de la machine redevient normal.

(Attention) Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).
(Si la mise sous/hors tension est exécutée plus rapidement, le paramètre peut ne pas changer normalement.)

10. Sélection des caractéristiques de pédale

Lorsque le capteur de la pédale a été remplacé, modifier la valeur du numéro de paramètre 50 selon les spécifications de la pédale neuve connectée.

0: KFL
1: PFL

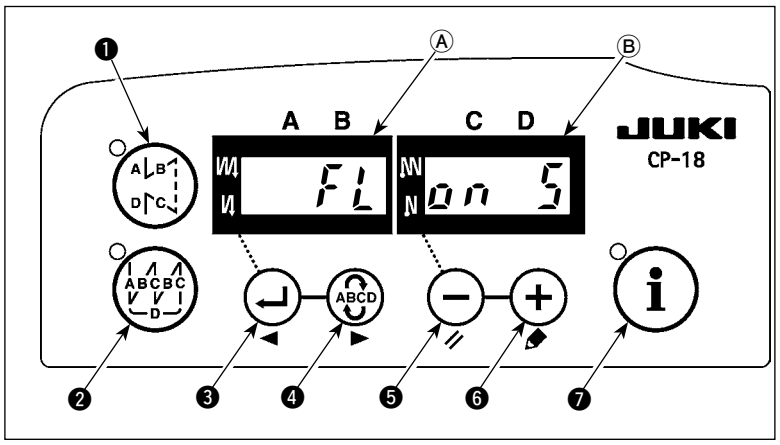


(Attention) Le capteur de pédale avec deux ressorts au dos de la pédale est PFL. Le capteur de pédale avec un ressort est KFL. Placer le capteur de pédale sur PFL lorsqu'on relève le pied presseur en appuyant sur l'arrière de la pédale.

11. Comment activer la fonction de releveur automatique

AVERTISSEMENT
Si le solénoïde est utilisé avec la commande pneumatique sélectionnée, il risque d'être brûlé. Aussi, ne pas faire d'erreur de paramétrage. Le paramétrage par défaut de la tête de la machine est affiché sur l'affichage initial de l'option activée.

Lorsque le relèveur automatique (AK) est installé, cette fonction permet de le faire fonctionner.



1) Tout en maintenant enfoncée la touche ⊖ ❺, mettre le dispositif sous tension.
2) "FL ON" s'affiche sur les afficheurs Ⓐ et Ⓑ et un bip retentit pour activer la fonction de releveur automatique.
3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.
4) Pour désactiver la fonction de releveur automatique, répéter les opérations 1) à 3). L'affichage est placé à l'état (FL OFF).

FL ON : Le releveur automatique est activé. La sélection du releveur automatique de la commande à solénoïde (+33 V) ou de la commande pneumatique (+24 V) s'effectue avec la touche ⊕ ❻.
(Une commutation est exécutée vers une tension de commande +33 V ou +24 V de CN37.)

Affichage de la commande à solénoïde (+33 V)

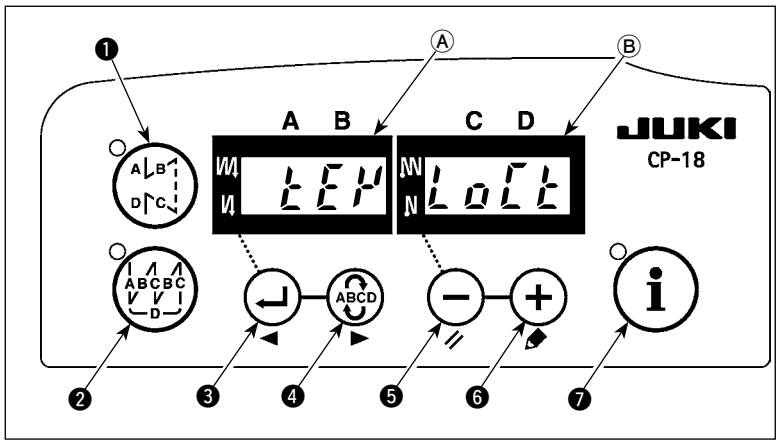
Affichage de la commande pneumatique (+24 V)

FL OFF : Releveur automatique désactivé (Réglage d'usine)
(Le pied presseur n'est pas relevé automatiquement à la fin d'une couture programmée.)

(Attention) 1. Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).
(Si on le remet sur marche trop rapidement, la modification du paramètre risque de s'effectuer incorrectement.)
2. Le releveur automatique n'est pas actionné si la fonction n'est pas correctement sélectionnée.
3. Si "FL ON" est sélectionné alors qu'un releveur automatique n'est pas installé, le démarrage est momentanément retardé au début de la couture. Toujours sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé car autrement l'interrupteur touch-back pourrait ne pas fonctionner.

12. Procédure de sélection de la fonction de verrouillage

Il est possible d'interdire le paramétrage du nombre de points d'une configuration en activant la fonction de verrouillage.



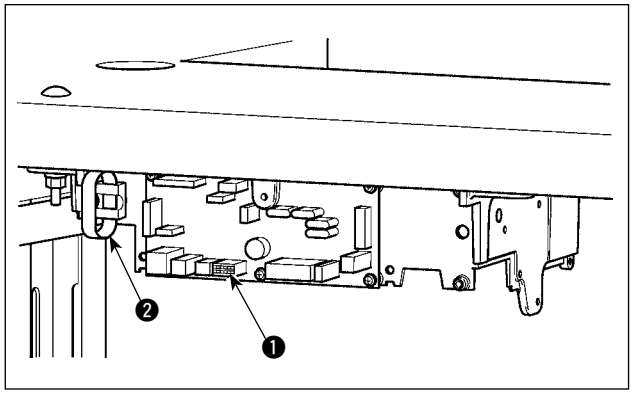
1) Tout en maintenant enfoncées les touche ⊖ ❺ et ⊕ ❻, mettre le dispositif sous tension.
2) "KEY LOCK" s'affiche sur les afficheurs Ⓐ et Ⓑ et un bip retentit pour activer la fonction de verrouillage.
3) Le panneau revient en mode normal après avoir affiché "KEY LOCK" sur les afficheurs.

4) Lorsque la fonction de verrouillage est activée, "KEY LOCK" s'affiche sur les afficheurs à la mise sous tension.
5) Lorsque les étapes 1) à 3) sont répétées, "KEY LOCK" ne s'affiche pas à la mise sous tension et la fonction de verrouillage est désactivée.
   • Affichage de KEY LOCK à la mise sous tension
   L'affichage apparaît : la fonction de verrouillage est activée.
   L'affichage n'apparaît pas : la fonction de verrouillage est désactivée.

Si la fonction de verrouillage des touches est activée, les opérations sur le panneau seront identiques à celles indiquées dans le tableau ci-dessous. (Numéro d'identification de la configuration)

• Si les opérations sont désactivées	Réglage du nombre de points pour une configuration ❹
• Opérations réalisées de la même manière qu'en état de fonctionnement normal	Modification de la configuration de couture (❶ et ❷) Changement de la couture à entraînement inverse (❸ et ❺) Fonction d'aide à la production (❼)

13. Raccordement de la pédale de la machine à travail debout



1) Raccorder le connecteur de la PK70 au connecteur ❶ (CN39 : 12 broches) de la SC-920.
2) Attacher le cordon de la PK70 avec les autres cordons à l'aide de l'attache-câble ❷ situé sur le côté de la boîte après l'avoir fait passer dans la bride de câble.

(Attention) Avant de brancher le connecteur, couper l'alimentation.

14. Connecteur d'entrée/sortie externe

Connecteur d'entrée/sortie externe ❶ pour la sortie des signaux suivants, utiles lorsqu'un compteur ou un dispositif similaire est installé.

(Attention) L'utilisation du connecteur ne doit être effectuée que par un technicien ayant des compétences électriques.

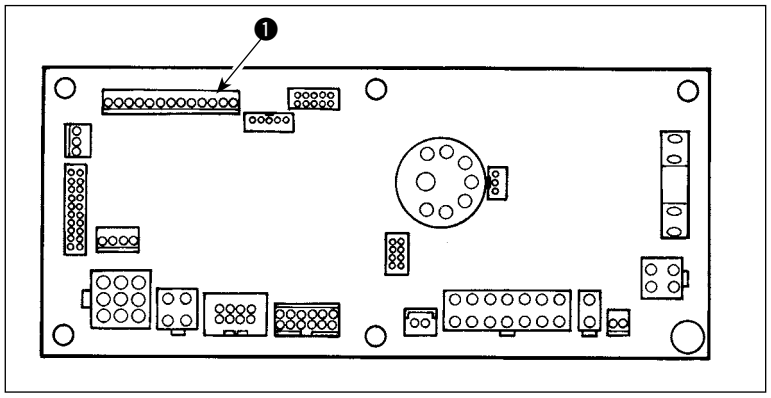
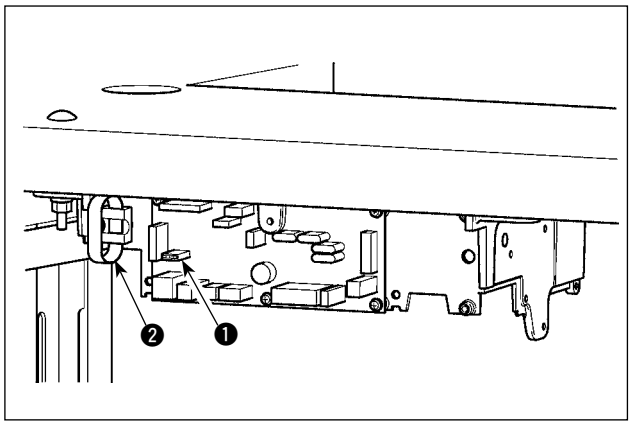


Tableau des signaux et d'implantation des connecteurs

CN50	Nom du signal	Entrée/ Sortie	Description	Carac. élect.
1	+5V	-	Alimentation	
2	MA	Sortie	Signal de rotation 360 impulsions/tour	DC5V
3	MB	Sortie	–	DC5V
4	UDET(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque la barre à aiguille se trouve en positon BASSE.	DC5V
5	DDET(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque la barre à aiguille se trouve en positon HAUTE.	DC5V
6	HS(N)	Sortie	Signal de rotation 45 impulsions/tour	DC5V
7	BTD(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque le solénoïde d'exécution de points arrière est actionné.	DC5V
8	TRMD(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque le solénoïde de coupe-fil est actionné.	DC5V
9	LSWO(P)	Sortie	Signal de contrôle de requête de rotation (pédale ou autre)	DC5V
10	S.STATE(N)	Sortie	Le signal "L" est émis lorsque la machine à coudre se trouve à l'arrêt.	DC5V
11	LSWINH(N)	Entrée	La rotation par la pédale est interdite lors de l'entrée du signal "L".	DC5V, –5mA
12	SOFT	Entrée	La vitesse de rotation est limitée à la vitesse douce lors de l'entrée du signal "L".	DC5V, –5mA
13	SGND	-	Courant	

JUKI genuine part N° Connector : Part N° HK016510130
Pin contact : Part N° HK016540000

15. Raccordement du capteur d'extrémité du tissu



N° de broche	Nom du signal	Remarques
1	+12V	L'alimentation est sélectionnée d'après le capteur utilisé.
2	+5V	
3	OPT_S	L'entrée du capteur est attribuée au capteur d'extrémité du tissu.
4	GND	

1) Brancher le connecteur du capteur d'extrémité du tissu au connecteur (CN54 : 4 broches) ❶ de la SC-920.
2) Attacher le cordon du capteur d'extrémité du tissu avec les autres cordons à l'aide de l'attache-câble ❷ situé sur le côté de la boîte après l'avoir fait passer dans la bride de câble.
3) Attribuer CN54 à l'entrée du capteur d'extrémité du tissu en se reportant à **"Ⅲ-8-⑧. Sélection de la fonction d'entrée/sortie en option (Paramètre de fonction N° 12)" p. 26**.
4) Pour utiliser le capteur d'extrémité du tissu avec le CP-18, régler les fonctions du capteur sur la boîte de commande en suivant la procédure de réglage de la fonction. Les fonctions sélectionnables et les numéros de sélection correspondants sont les suivants :

· Fonction du capteur d'extrémité du tissu (Paramètre de fonction N° 2)
Le capteur d'extrémité du tissu est activé.

			2				**1**

0: Le capteur d'extrémité du tissu n'est pas utilisé.
1: Le capteur d'extrémité du tissu est activé.

· Fonction de coupe du fil au moyen du capteur d'extrémité du tissu (Paramètre de fonction N° 3)
Le coupe-fil automatique est activé après la détection de l'extrémité du tissu.

			3				**1**

0: La coupe automatique du fil n'est pas exécutée.
1: La coupe automatique du fil est exécutée.

· Le nombre de points après l'activation du capteur d'extrémité du tissu (Paramètre de fonction N° 4)
Le nombre de points à coudre jusqu'à ce que la machine à coudre s'arrête après que le capteur d'extrémité du tissu détecte l'extrémité du tissu peut être spécifié.

			4				**5**

Plage de réglage des données : 0 à 19 <1/point>

· Fonctionnement en une phase (Paramètre de fonction N° 76)
L'opération en une phase jusqu'à ce que l'extrémité du tissu soit détectée peut être définie.

		7	**6**				**0**

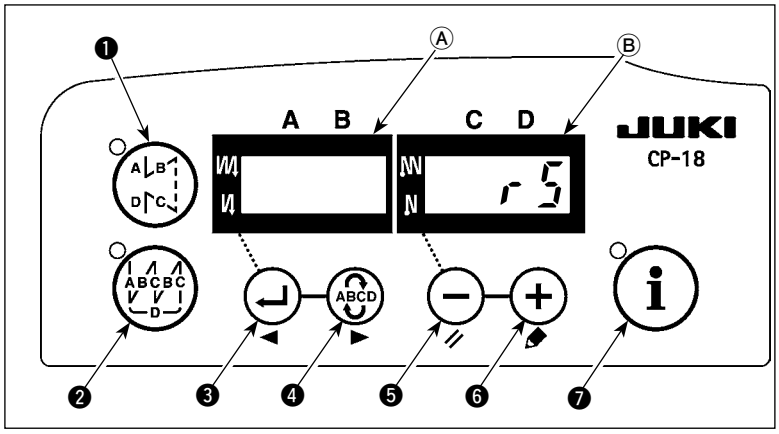
0: L'opération en une phase n'est pas exécutée.
1: L'opération en une phase est exécutée.

(Attention) 1. Mettre la machine hors tension avant de brancher le connecteur.
2. Pour l'utilisation du capteur d'extrémité du tissu, consulter son manuel d'utilisation.

Numéro de pièce JUKI d'origine	Connecteur	HK042310040
	Connecteur de broche	HK042340000

16. Initialisation des données de paramétrage

Il est possible de ramener tous les paramètres des fonctions du SC-920 aux valeurs par défaut (valeurs standard).



1) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) tout en maintenant les trois touches ABCD ❹, ⊖ ❺ et ⊕ ❻ enfoncées.
2) "rS" s'affiche sur l'afficheur Ⓑ et un bip retentit pour lancer l'initialisation.
3) Un signal sonore se fait entendre environ une seconde après (trois bips courts) et les paramètres des fonctions sont ramenés aux valeurs par défaut.

(Attention) Ne pas couper l'alimentation pendant la remise aux valeurs par défaut. Ceci pourrait détruire le programme de l'unité principale.

4) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.

(Attention) 1. Lorsque vous effectuez l'opération ci-dessus, la valeur de correction de position neutre du capteur de la pédale est également initialisée. Il est donc nécessaire de procéder à la correction automatique de la position neutre du capteur de la pédale avant d'utiliser la machine à coudre. (Consulter "Ⅲ-9. Correction automatique du neutre du capteur de pédale" p.35.)

2. Lorsque vous effectuez l'opération ci-dessus, les valeurs de réglage de la tête de machine sont également initialisées. Il est donc nécessaire de procéder au réglage de la tête de machine avant d'utiliser la machine à coudre. (Consulter "Ⅱ-6. Réglage de la tête de la machine" p.10.)

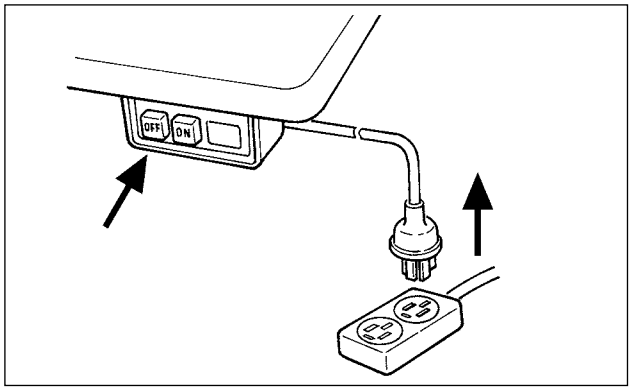
3. Noter qu'après cette opération, les données de couture définies sur le panneau de commande ne sont pas réinitialisées.

Ⅳ. ENTRETIEN

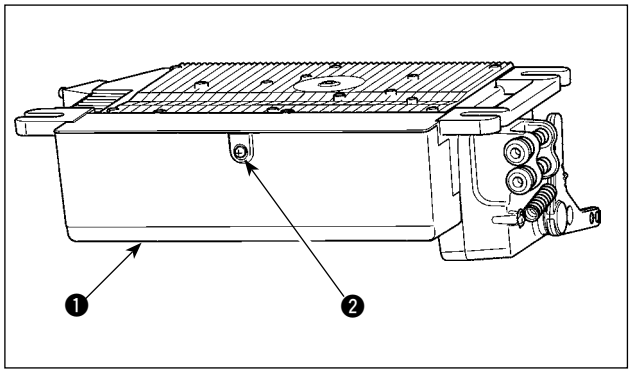
1. Retrait du couvercle arrière

AVERTISSEMENT

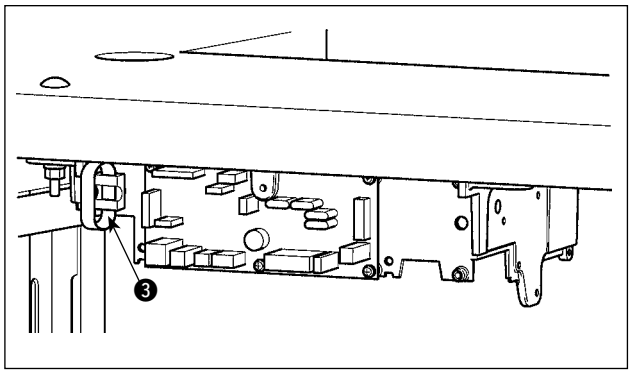
Pour ne pas risquer une électrocution ou des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Pour ne pas risquer une électrocution lorsqu'un fusible a sauté, toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et corriger le problème ayant fait sauter le fusible avant de le remplacer et n'utiliser qu'un fusible de même ampérage.



1) Après s'être assuré que la machine est arrêtée, la mettre hors tension en appuyant sur la touche OFF de l'interrupteur d'alimentation.
2) Tirer le cordon d'alimentation provenant de la prise d'alimentation après s'être assuré que l'interrupteur d'alimentation est sur arrêt. Effectuer les opérations de l'étape 3) après s'être assuré que la machine est hors tension et avoir attendu au moins 5 minutes.



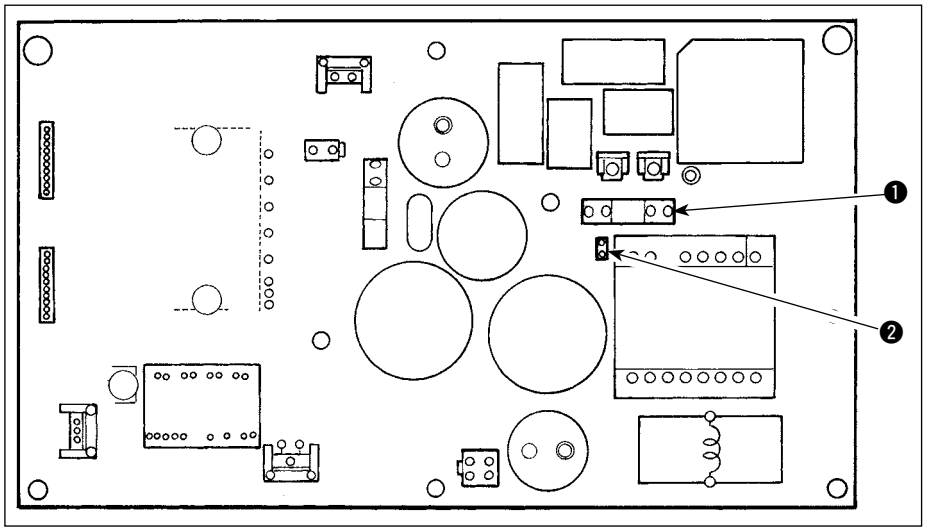
3) Desserrer la vis de serrage ❷ sur le couvercle ❶. Ouvrir le couvercle ❶.



4) Pour fermer le couvercle ❶, resserrer la vis de serrage ❷ en prêtant attention à l'orientation de l'attache autobloquante ❸ monté sur le côté de la boîte.

2. Remplacement du fusible

(Attention) L'illustration ci-dessous montre le PWR-T PCB. Le type de PCB varie selon la destination.



1) Retirer tous les câbles connectés à la boîte de commande.
2) Retirer la tige d'accouplement.
3) Retirer la boîte de commande de la table.
4) Retirer le fusible en tenant la partie en verre du fusible ❶.

(Attention) Il y a un risque de décharges électriques lorsque le fusible est retiré. Veiller à le retirer une fois que la diode-témoin ❷ est complètement éteinte.

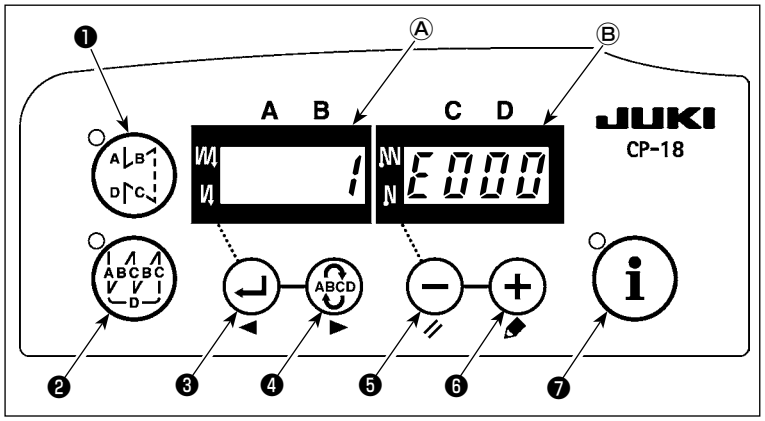
5) Veiller à utiliser un fusible correspondant à la capacité prescrite.
   ❶ : Fusible temporisé 3,15 A/250 V
   (Fusible de protection du circuit d'alimentation)
   Numéro de pièce: KF000000080
6) Installer la boîte de commande sur la table. (Consulter **"Ⅱ-1. Pose sur la table" p.2.**)
7) Connecter tous les câbles à la boîte de commande. (Consulter **"Ⅱ-3. Raccordement des cordons" p.4.**)
8) Remettre la tige d'accouplement en place. (Consulter **"Ⅱ-4. Montage de la tige d'accouplement" p.8.**)

3. Codes d'erreur

Dans les cas suivants, vérifier si le phénomène se reproduit plusieurs fois avant de le considérer comme une anomalie.

Phénomène	Cause	Remède
Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière, un bip se fait entendre et la machine ne fonctionne plus.	On n'a pas mis l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière. Cette alarme est destinée à assurer la sécurité de la machine.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière.
Les solénoïdes pour la coupe des fils, l'exécution de points arrière, le tire-fil, etc., ne fonctionnent pas. La lampe à main ne s'allume pas.	Lorsque le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes a sauté	Vérifier le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes.
La machine ne fonctionne pas lorsqu'on appuie sur la pédale juste après la mise sous tension. Lorsqu'on appuie sur la pédale juste après avoir enfoncé une fois l'arrière de la pédale, la machine fonctionne.	La position neutre de la pédale a changé. (Ceci peut être dû à un changement de pression du ressort de la pédale, etc.)	Exécuter la fonction de correction automatique du neutre du capteur de pédale.
La machine ne s'arrête pas lorsqu'on ramène la pédale au neutre.		
La position d'arrêt de la machine varie (irrégulière).	On a oublié de resserrer la vis du volant lors du réglage de la position d'arrêt de l'aiguille.	Serrer la vis du volant à fond.
Le pied presseur ne remonte pas bien qu'un releveur automatique soit installé.	La fonction de releveur automatique est désactivée.	Sélectionner "FL ON" par la sélection de fonction du releveur automatique.
	La pédale est réglée sur le système KFL.	Pour que le pied presseur soit relevé par une pression sur l'arrière de la pédale, déplacer le cavalier sur la position PFL.
	Le cordon du releveur automatique n'est pas branché au connecteur (CN37).	Brancher correctement le cordon.
L'interrupteur touch-back ne fonctionne pas.	Le pied presseur est relevé par le releveur automatique.	Attendre que le pied presseur se soit abaissé avant d'actionner l'interrupteur.
	Le releveur automatique n'est pas installé, mais la fonction du releveur automatique a été placée à l'état activé.	Sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé.
Le mouvement en position HAUTE ne s'effectue pas lorsque tous les témoins du panneau s'allument.	La machine se trouve en mode de paramétrage des fonctions. Les cordons attachés ont exercé une pression sur le contacteur de la carte CTL, ce qui a entraîné le mode ci-dessus.	Retirer le sous-couvercle. Regrouper les câbles en les acheminant suivant la méthode normale décrite dans le mode d'emploi.
La machine ne fonctionne pas.	Le cordon de sortie du moteur (4 broches) est débranché.	Brancher correctement le cordon.
	Le connecteur (CN30) du cordon de signal du moteur est débranché.	Brancher correctement le cordon.

Les codes d'erreur de ce dispositif sont les suivants. Ces codes d'erreur verrouillent le fonctionnement (ou limitent les fonctions) et avertissent l'opérateur qu'un problème a été détecté afin qu'il puisse prendre les mesures nécessaires pour qu'il ne s'aggrave pas. Lors d'une demande de service après-vente, indiquer ces codes d'erreur.



[Procédure de vérification du code d'erreur]

1) Tout en maintenant enfoncée la touche ❸, mettre le dispositif sous tension.
2) Le dernier code d'erreur s'affiche sur l'afficheur Ⓑ et un bip retentit.
3) Pour vérifier le contenu des erreurs précédentes, appuyer sur la touche ❸ ou ❹.

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la touche ❸, le code d'erreur précédent celui affiché apparaît. Lorsqu'on appuie sur la touche ❹, le code d'erreur suivant celui affiché apparaît.

Liste der Fehlercodes

n°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
–	Couvercle de logement à support ouvert	• Le couvercle de la fente du logement à support est ouvert.	• Fermer le couvercle.
E000	Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.)	• La tête de la machine vient d'être remplacée. • Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée.	
E003	Débranchement du connecteur du synchroniseur	• Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine. • Anomalie du synchroniseur.	• Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN33) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. • Vérifier la tension de la courroie. • Vérifier le paramétrage de la tête de la machine. • Vérifier le paramétrage de la poulie de moteur.
E004	Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur		
E005	Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur	• La courroie est détendue. • La tête de la machine est incorrecte. • La poulie de moteur est incorrecte.	
E007	Surcharge du moteur	• La tête de la machine est verrouillée. • Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé. • Le moteur ne tourne pas. • Moteur ou circuit d'attaque endommagé.	• Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur. • Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.
E011(*)	Le support n'est pas inséré.	• Le support n'est pas inséré.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E012(*)	Erreur de lecture	• La lecture des données du support n'est pas possible.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E013(*)	Erreur d'écriture	• L'écriture de données sur le support n'est pas possible.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E014(*)	Protection contre l'écriture	• L'interdiction d'écriture est activée sur le support.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E015(*)	Erreur de formatage	• Impossible d'effectuer le formatage.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E016(*)	Capacité du support externe dépassée	• La capacité du support est insuffisante.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E019(*)	Limite de taille de fichier dépassée	• Le fichier est trop volumineux.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E032(*)	Erreur d'interchangeabilité de fichier	• Le fichier n'est pas interchangeable.	• Mettre la machine hors tension et vérifier le support.
E041(*)	Erreur d'enregistreur de couture	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données d'enregistreur de couture.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E044(*)	Erreur de date et d'heure	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de fonctionnement/données concernant la date ou l'heure de la journée.	• Vérifier s'il y a un problème de données.

*** Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IP/IT est connecté à la machine à coudre.**

n°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E053(*)	Notification concernant l'initialisation de la fonction de support de production (il ne s'agit pas d'une erreur)	• Ce numéro d'erreur s'affiche après l'exécution de l'initialisation de la fonction de support de production ou après la mise à niveau du programme.	
E055(*)	Erreur de gestion de production	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de gestion du travail de gestion de production.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E056(*)	Erreur de gestion du travail	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E057(*)	Erreur de moniteur de temps de pas	• Ce numéro d'erreur s'affiche lorsque survient une erreur de données de moniteur de temps de pas.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E065(*)	Échec de la transmission réseau	• Ce message s'affiche lorsqu'il n'est pas possible d'envoyer les données vers l'ordinateur via le réseau.	• Vérifier s'il y a un problème de réseau.
E067(*)	Échec de la lecture d'ID	• Ce message s'affiche lorsque les données du fichier d'ID sont altérées.	• Vérifier s'il y a un problème de données.
E070	Glissement de la courroie	• La tête de la machine est verrouillée. • La courroie est détendue.	• Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main. • Vérifier la tension de la courroie.
E071	Connecteur de sortie du moteur débranché	• Connecteur de moteur débranché.	• Vérifier si le connecteur de sortie du moteur ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.
E072	Surcharge du moteur lors de la coupe du fil	• De même que E007.	• De même que E007.
E204(*)	Insertion USB	• Ce message s'affiche lorsque la machine à coudre est activée alors que la clé USB est insérée.	• Retirer la clé USB.
E205(*)	Avertissement concernant la quantité restante du tampon ISS	• Ce message s'affiche lorsque le tampon dans lequel sont stockées les données ISS est presque plein. Si l'on poursuit l'utilisation de la machine à coudre alors que le tampon est plein, les données stockées seront supprimées, en commençant par les plus anciennes.	• Émettre les données.
E220	Avertissement de graissage	• Le nombre de points prédéterminé est atteint.	• Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)
E221	Erreur de graissage	• Le nombre de points prédéterminé est atteint et la couture n'est plus possible.	• Remettre de la graisse aux points spécifiés et annuler l'état d'erreur. (Pour plus d'informations, voir les données de la tête de machine.)
E302	Défaillance du contacteur de détection de descente (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné) (Capteur de coupe-fil)	• Le signal du contacteur de détection de descente est émis alors que l'alimentation est établie. • Le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine est délogé. • La position du couteau de coupe du fil est incorrecte.	• Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) (le fonctionnement de la machine est alors interdit par mesure de sécurité). • Vérifier si le cordon du contacteur de détection de descente n'est pas pris dans la machine, etc. • Vérifier si le levier du contacteur de détection de descente n'est pas bloqué dans une pièce. • Vérifier si le levier du contacteur de détection d'inclinaison n'est pas correctement en contact avec la table de la machine. (Vérifier si la table présente une entaille ou l'emplacement de montage du montant du plateau est trop éloigné.) • Vérifier si le connecteur du détecteur d'inclinaison de la tête de machine (CN48) n'est pas desserré ou délogé. • Positionnement du capteur de coupe du fil • Régler le paramètre de fonction No. 74 sur 0 (zéro) lorsque le coupe-fil n'est pas installé sur la machine à coudre.
E303	Erreur du capteur de plaque semi-circulaire	• Le signal du capteur de plaque semi-circulaire ne peut pas être détecté.	• Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. • Vérifier si le connecteur d'encodeur de moteur n'est pas débranché.
E499	Défaillance des données du programme simplifié	• Les données du paramètre de commande sont hors de la plage spécifiée.	• Saisir à nouveau le programme simplifié applicable. • Régler le programme simplifié sur désactiver.
E703(*)	Le panneau de commande est connecté à une machine à coudre inattendue. (Erreur de modèle de machine à coudre)	• Le tableau de commande ne correspond pas au modèle de machine à coudre dans la communication initiale.	• Connecter le tableau de commande au bon modèle de machine à coudre.
E704(*)	Incompatibilité de version système	• La version système est différente de la bonne version dans la communication initiale.	• Réécrire la version système en spécifiant une version utilisable avec le tableau de commande.

*** Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IP/IT est connecté à la machine à coudre.**

n°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E730	Défaillance du codeur	• Le signal d'entrée du moteur est incorrect.	• Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN30) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine. • Vérifier si le sens d'insertion du connecteur d'encodeur de moteur n'est pas incorrect.
E731	Défaillance du capteur de déconnexion du moteur		
E733	Rotation en sens inverse du moteur	• Cette erreur se produit lorsque le moteur tourne à 500 sti/min ou plus dans le sens inverse de celui indiqué pendant le fonctionnement.	• Vérifier si la tête de la machine correspond bien au type sélectionné dans le paramétrage. • Vérifier si le fil du codeur de moteur d'arbre principal est bien connecté. • Vérifier si le fil de moteur d'arbre principal, pour l'alimentation, est bien connecté.
E799	Expiration du délai de l'opération de coupe du fil	• L'opération de commande de coupe du fil ne se termine pas dans le temps prédéfini (trois secondes ou moins).	• Vérifier si la tête de la machine actuellement installée est différente de celle sélectionnée. • Vérifier si le diamètre de la poulie de moteur ne correspond pas à son réglage (diamètre effectif). • Vérifier si la courroie est lâche.
E808	Court-circuit de solénoïde	• L'alimentation du solénoïde n'atteint pas la tension normale.	• Vérifier si le cordon de la tête de la machine n'est pas pris dans le couvercle de poulie.
E809	Défaillance du mouvement de maintien	• Le solénoïde ne passe pas à l'état de maintien.	• Vérifier si l'échauffement du solénoïde n'est pas anormal. (Un circuit de la carte CTL est endommagé.)
E810	Court-circuit d'un solénoïde	• Un solénoïde en court-circuit a été excité.	• Vérifier si le solénoïde n'est pas court-circuité.
E811	Tension anormale	• Un solénoïde en court-circuit a été excité. • La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale. • Un courant de 200 V a été fourni pour une SC-920 de caractéristiques 100 V • JA : Tension de 220 V appliquée à une boîte de 120 V. • CE : Tension de 400 V appliquée à une boîte de 230 V.	• Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + (plus) 10 %. • Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.
		• La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale. • Un courant de 100 V a été fourni pour une SC-920 de caractéristiques 200 V • JA : Tension de 120 V appliquée à une boîte de 220 V. • Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée	• Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas inférieure à la tension nominale - (moins) 10 %. • Vérifier si le connecteur de commutation 100 V/200 V n'est pas incorrectement positionné. • Vérifier si le fusible n'a pas sauté ou si la résistance régénératrice n'est pas endommagée.
E906	Défaillance de transmission du panneau de commande	• Le cordon du panneau de commande est déconnecté. • Anomalie du panneau de commande.	• Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN38) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. • Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E924	Défaillance de l'entraînement du moteur	• Anomalie de l'entraînement du moteur.	
E942	EEPROM défectueux	• Les données ne peuvent pas être écrites sur l' EEPROM.	• Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF).

*** Le numéro d'erreur accompagné d'un astérisque (*) ne s'affiche que si une erreur se produit alors que le panneau IP/IT est connecté à la machine à coudre.**